UPPSALA STUDIES IN
ECONOMIC HISTORY 12

Britta Jonell-Ericsson

Skinnare i Malung

Från hemarbete till fabriksindustri

ACTA UNIVERSITATIS UPSALIENSIS
1975

ACTA UNIVERSITATIS UPSALIENSIS

Uppsala Studies in Economic History

12

Digitized by the Internet Archive
in 2026

https://archive.org/details/IA41548914_0024

Britta Jonell-Ericsson

Skinnare i Malung

Från hemarbete till fabriksindustri

1975

Distributor:
Almqvist & Wiksell International
Stockholm

Doktorsavhandling vid Uppsala universitet 1975.

Denna avhandling ingår i det av Riksbankens jubileumsfond finansierade forskningsprogrammet ”Det svenska välståndets utveckling 1925–1960”.

© Britta Jonell-Ericsson 1975

Mångfaldigande av innehållet i denna bok,
helt eller delvis, är enligt lagen om upphovsrätt av den
30 december 1960 förbjudet utan medgivande av förlaget.
Förbudet gäller varje form av mångfaldigande genom
tryckning, duplicering, stencilering,
bandinspelning etc.

ISBN 91-554-0317-4

Printed in Sweden by
Borgströms Tryckeri ab, Motala 1975

Innehåll

Inledning 9

1. Allmänt 9
2. Problemställningar och hemindustrins begrepp i förevarande framställning 18

I. Skinnhanteringens utveckling i Malung fram till 1900-talet 20

1. Tidigare behandling av ämnet 20
2. Malungs läge och naturbetingelser 21
3. När började en skinnverksamhet i Malung? 22
4. Skinnaren i arbete 24
5. Gränd och skinnarverk 31
6. Ett vandringsarbete 34
7. Skinnaren i grändens gårdar 36
8. Blandning av skinneri och annat arbete 41
9. Mot nya tider 42
10. Skinnverksamhetens omfattning omkring 1900 43
11. Skinnindustrins utveckling under 1900-talet 44
12. Sammanfattning av skinnhanteringens utveckling till en basindustri i Malung 51

II. AB S P Persson med föregångare 1888–1960 53

1. En översikt 53

III. Hemarbetare och fabriksarbetare inom AB S P Persson 1926–1960 60

1. Undersökningsår och undersökningsvariabler 60
Undersökningspopulationen 60
3. Hemarbetarnas ålder och civilstånd 69
4. Skinnarbetarnas antecedentia 70
5. Yrkesundervisning för skinnarbetets utförande 72
6. Hemarbetarens maskiner, verktyg och material 73
7. Hemarbetarens arbetslokal 77
8. Skinnarbetets art och dess olika moment 78

IV. Skinnarbetarnas förtjänstutveckling 84
1. Metodiska problem 84
2. Hemarbetarnas årsförtjänst 86
3. Styckersättning och tidsåtgång för olika artiklar inom hemindustrin 92
4. Bedömning av den 'fasta' hemarbetarstammens årliga arbetsinsats och årsarbetstidsvolym 96
5. Bedömning av reallöneutvecklingen för den 'fasta' hemarbetarstammen 99
6. Fabriksarbetare contra hemarbetare 100

V. Några exempel på hur övergången från hemarbete till fabriksarbete kunde gestalta sig 106
1. Tillskärare A 106
2. Tillskärare B 108
3. Handskstansare – handskpressare A 110
4. Handskstansare B 112
5. Handsksömmerska A 114
6. Skinnskräddare A 115
7. Handsömmerska A 116

Appendix I Undersökningens material och dess bearbetning 117
1. Inledning 117
2. Otryckta källor 117
3. Traditionsmaterialet 123
4. Tryckt litteratur 133

Appendix II Frågeformulär 135

Sammanfattning 153

Summary 172

Källor och litteratur 184

Tabellbilaga 190

Förteckning över figurer i texten 195

Förteckning över tabeller i texten 195

Förteckning över tabeller i bilagan 195

Förord

Arbete med en avhandling är i hög grad ett lagarbete där varje insats är helt avgörande för att avhandlingen skall kunna skrivas.

Bakom min avhandling står i första hand professor Karl-Gustaf Hildebrand. Hans stora entusiasm och aldrig sviktande tillit för mina forskningar har känts tryggt och inspirerande.

Under de sista åren har docent Kersti Ullenhag varit min handledare. Hennes stora beredvillighet att i alla situationer på ett självuppoffrande sätt bistå mig i mitt arbete har varit en utomordentligt god stimulans för vidare arbete och förbättringar i avhandlingen.

Dessutom har i olika skeden docent Bo Gustafsson, fil lic Karsten Lundequist och docent Ra Lundström varit mycket hjälpsamma och tillmötesgående för att söka lösa mina problem.

I detta sammanhang vill jag rikta ett stort tack till alla mina kamrater vid ekonomisk-historiska institutionen vid Uppsala universitet, som under flera år varit min arbetsplats och min fasta punkt i arbetet med avhandlingen.

Avhandlingen ingår som en del i det av Riksbankens jubileumsfond finansierade forskningsprojektet ''Det svenska välståndets utveckling 1925–1960''. Det har varit till stor fördel att få arbeta inom detta projekt där olika problem blivit diskuterade på projektmedlemmarnas sammanträden.

AB S P Perssons stora välvilja att ställa sitt företagsmaterial till mitt förfogande har gjort det möjligt att överhuvudtaget genomföra undersökningen. För visad hjälpsamhet och vänlighet riktar jag ett särskilt tack till herr Snickar Bertil Andersson, som visat mig in i företagsmaterialet och traditioner vid Esspe.

Det traditionsmaterial som insamlats från flera olika generationer av skinnare har varit en rik och inspirerande källa för denna avhandling. Flera av de skinnare som bistått mig kan inte längre nås av mitt tack – till dem går mina varma tankar.

Åtskilliga andra malungsbor har på olika sätt varit behjälpliga i

avhandlingsarbetet – mina kontakter med dessa har alltid varit mycket givande för mina efterforskningar.

Ett speciellt tack vill jag framföra till redaktör Ann-Mari Carlsson, psykolog Ulla Grohmann och fru Kerstin Lissdaniels vilka utfört ett omfattande excerperingsarbete.

Fotograf Irene Mattsson har på ett kunnigt sätt biträtt mig med en stor del av det fotografiska materialet. För hjälp med renritning av diagram tackar jag ritare Elisabeth Andersson. David Minugh B A har på ett omsorgsfullt sätt gjort översättningen till engelska.

Riksarkivet, som under de senaste två åren har varit min arbetsplats, har på olika sätt stött mitt avhandlingsarbete. Atmosfären på riksarkivet har i stor utsträckning underlättat färdigställandet av avhandlingen.

Slutligen går mitt tack till mina närmaste. Familjens stöd, uppmuntran och tålamod med mina forskningar har dock ytterst varit avgörande för avhandlingens tillblivelse. Mina föräldrar har under hela min studietid på alla sätt och vis sökt bistå mig. Och Christer, min man! Dig tackar jag för aldrig sinande entusiasm, stor offervilja och alla omsorger.

Stockholm i juni 1975.
Britta Jonell-Ericsson

Inledning

1. Allmänt[1]

Föreliggande framställning belyser primärt övergången från hemindustri till fabriksindustri inom skinnföretaget AB S P Persson i Malung. Som bakgrund ges en kort historik över hemindustrin i Sverige och en mer fördjupad skildring av skinneriets sekelgamla historia i Malungsbygden. Övergången till fabriksindustri sker i nära anslutning till andra världskriget och den förändrade skinnarbetarnas arbets- och löneförhållanden. Hemindustrin är av stort faktiskt och principiellt intresse inte enbart för ekonomisk historia utan även för etnologi, kulturgeografi och nationalekonomi. Hemindustrin utgör dock såväl internationellt som i Sverige ett relativt försummat forskningsfält. Intensivforskning på området har förekommit ytterst sparsamt. Dessa förhållanden kan anses vara en konsekvens av svårigheter att finna bevarat primärmaterial. Avsaknaden av fortlöpande arkivserier med tillfredsställande information förklaras av hemindustrins lösliga organisation. Statliga utredningar föranledda av förslag om lagstiftningsåtgärder har dock skapat vissa sammanhängande material.[2]

1 I fråga om internationella förhållanden har följande litteratur kommit till användning: P Arndt, Die wirtschaftliche und soziale Bedeutung der Heimarbeit, s 1 ff. T S Ashton, Den industriella revolutionen, s 36 ff och 60 ff. C J Blanc, Der Einfluss der Mechanisierung auf die Lage der ostschweizerischen Sticker, s 9 ff. W Bodmer, Die Entwicklung der schweizerischen Textilwirtschaft in Rahmen des übrigen Industrien und Wirtschaftszweige, s 41 ff. D Bythell, The handloom weavers, s 3 ff. S D Chapman och J D Chambers, The beginnings of industrial Britain, s 3 ff. E Heckscher, Industrialismen, s 25 ff och 66 ff. J Lorenz, Die Heimarbeit in der Textilindustrie, s 1 ff. L W Moffit, England on the eve of the industrial revolution, s 189 ff. A Redford, The economic history of England, s 3 ff. L Röder, Heimarbeit und Landwirtschaft, s 1 ff. W Sombart och R Meerwarth, Hausindustrie, s 179 ff. H Spaerry, Zeit des Ueberganges von der Hemindustrie des Zürcher Oberlandes zum industriellen Betrieb, s 17 ff. E Thürkauf, Verlag und Heimarbeit in der Seidenbandindustrie, s 1 ff. G Unwin, Industrial organization in the sixteenth and seventeenth centuries, s 1 ff. P Weiss, Die Heimarbeit in der schweizerischen Uhrenindustrie, s 3 ff.

2 SOS: Svensk hemindustri, I, s 11 ff. Se även M Marcus', Anteckningar till frågan om hemarbetets eller hemindustriens reglering genom lag.

Hemindustri eller 'förlagsindustri' bedrevs under hantverksmässiga former och avsåg försäljning på mer eller mindre avlägsna marknader. Den utgör redan under medeltiden hemslöjdens svar på en ökad efterfrågan, när handeln expanderar och öppnar nya marknader.

Hemindustrin förekom parallellt med hantverket, som också avsåg produktion för avsalu, men som till skillnad från hemindustrin lydde under skråorganisationens hårt reglerade system. Medan skråväsendet var bundet till städerna var hemindustrin oftast en landsbygdsföreteelse.

Hemindustrin är en övergångsform på vägen mot modernare, fabriksmässigt organiserad industri. Karakteristiskt för hemindustrin är att produktionen är utspridd. Tillverkningen utförs i arbetarnas bostäder eller i nära anslutning till dessa. Arbetsredskapen ägs normalt av arbetaren. Företagsledningen (förläggaren) förser arbetaren med råvara. Betalningen sker vanligtvis vid överlämnandet av de färdiga varorna. När hemindustrin ersätts av fabriksindustrin flyttar arbetaren in i en fabrikslokal och förläggaren blir fabrikschef. Förläggaren äger därvid inte endast råvaror och halvfabrikat utan även arbetsredskap och maskinell utrustning. Parallellt med hemindustrin och den första industrialiseringsfasen i Västeuropa förekommer manufakturerna.

Hemindustrin befinner sig vid övergången från det agrara samhället till det industrialiserade samhället. Organisationen har påtagliga fördelar både för arbetare och företagare. Industriell verksamhet kan komma till stånd utan att den traditionella tillvaron sprängs sönder. Hemarbetaren behöver inte nödvändigtvis överge sin miljö och flytta till en för honom obekant omgivning. Det agrara arbetet kan fortsätta samtidigt som hemarbetet ger nödvändig extrainkomst – jordbruket och boskapsskötseln gav ofta otillräcklig inkomst men överskott på arbetstid. För arbetsgivaren innebär hemindustrin att investeringar inte behövs vare sig i fabrikslokaler eller i maskiner och redskap. Då hemarbetaren ofta har industriarbetet som extrainkomst eller även som bisyssla, blir arbetet vanligen lågt betalt.

Den ovan givna karakteristiken av hemindustrin ger antydningar om intressemotsättningar mellan arbetare och förläggare. Den visar också att hemindustrin inte kan vidareutvecklas inom sitt eget system. Arbetssituationen blir splittrad med ständiga avbrott och ojämnheter i verksamheten. Den låga produktiviteten med otillfredsställande inkomster som följd kan inte i högre grad förbättras, om inte hela arbetsprocessen får ett annat utseende. Även om arbetarens och arbetsgivarens intressen står i motsats till varandra, måste det med tiden bli ett gemensamt intresse att

hemindustrin får ge vika för en fabriksindustri – produktiviteten för företagaren får möjlighet att öka varvid arbetaren i varje fall på längre sikt, kan påräkna bättre lön och jämnare arbetsmöjligheter.

Hemarbetarens verksamhet har varit okontrollerad, såväl beträffande hemarbetet som jordbrukets utövande. Förläggarens räkenskaper är, där de överhuvudtaget finns, ofta otillräckligt specificerade – för arbetstagaren har det inte varit naturligt att föra räkenskaper. De försök som gjorts att få mera konkret kunskap på området har dock i några fall, trots materialsvårigheter, gett intressanta resultat. Resultaten uppvisar en förvånande enhetlighet även om hemindustrins karaktär och innehåll varierar över tiden och mellan regionerna.

Hemindustrin kom att få sin största omfattning i England. Hemindustrin förknippas, här som i andra länder, först och främst med textiltillverkning. Denna produktionsgren utskildes först ur det agrara hushållet. När länderna utanför England började sin industrialiseringsprocess hade utvecklingen av nya maskiner och verktyg kommit en bra bit på väg i England, och andra länder kunde låna textiltillverkningens idéer. Vid den tidpunkten samlade man ofta hela produktionen i verkstäder och fabriker. Andra områden där hemindustrin varit vanlig är t ex metall-, klock- och träförädlingsindustrierna.

Att tidsmässigt söka bestämma hemindustrins förekomst är mycket svårt. Förlagsindustrin, ett begrepp som ofta används synonymt med hemindustri, har sina rötter i medeltiden och har vidareutvecklats under följande århundraden. Hemindustrin i en mera utvecklad form hör framför allt 1700-talets England till. I England får hemindustrin allt mera ge vika för fabriksindustrin i början av 1800-talet – 1830-talet innebar slutet för en mera omfattande hemindustri i England. Övriga länder i Västeuropa har i stort sett kvar sin hemindustri på många områden under hela 1800-talet. Att länderna industrialiseras innebär att hemindustrin får ge vika. Under 1900-talet är det endast på vissa håll inom särskilt specifika industrier med hantverksmässiga inslag som hemindustrin fortfarande kan göra sig gällande.

Hemindustrin i Sverige var aldrig lika omfattande som den i t ex England. Hemindustrin i Sverige utmärktes av att den var starkt koncentrerad till vissa områden. Den utvecklades ur hemslöjden men med nära anknytning till hantverket och handeln och till gårdfarihandelns utveckling samt som en ekonomiskt nödvändig bisyssla till det mindre lönsamma jordbruket.

Den mera exakta tidpunkten för hemindustrins uppkomst i Sverige är, som i andra länder, mycket svår att fixera. I Sverige är gränserna mellan hemslöjd, hantverk och hemindustri snävare än i övriga länder i Västeuropa. Hemslöjden fick ett uppsving under 1700-talet. Den konkurrerade kraftigt med manufakturverksamheten och hade betydligt större framgångar än denna. Som i övriga Europa var det framför allt textilproduktionen, som låg inom verksamhetsfältet, men annan framgångsrik produktion fanns också inom t ex skinnindustrin i Malung. Utgångspunkterna för den moderna industrin ligger inte hos manufakturerna utan inom hemslöjdsverksamheten. På vissa håll i landet blev denna typ av industriutveckling större än på andra håll. Här kom hemslöjden, antingen ur husbehovsslöjden eller ur näringsslöjden, att utvecklas till en ren hemindustri under 1800-talet och vidare till en fabriksindustri under 1900-talet.[3]

Det område, som hade hemindustri i någon större omfattning, var främst Sjuhäradsbygden i Västergötland, Älvsborgs län. Den litteratur som finns rörande hemindustri i Sverige behandlar också till allra största delen Sjuhäradsbygden. Varför kom hemindustrin att utvecklas framför allt i Sjuhäradsbygden och under vilken period har hemindustrin sitt fotfäste i området? Utvecklingen kan ledas tillbaka till slutet av 1400-talet. Sjuhäradsbygden, men framför allt häradena Kind och Mark, var ett kargt men dock jordbruksområde med omfattande skogsområden – det skilde sig i detta avseende inte i någon större utsträckning från många andra områden i Sverige. Det skilde sig däremot från de flesta andra områden genom att vara ett gränslandsområde, med tidig kontakt med andra bygder – ur detta utvecklades en omfattande gränshandel. Då de geografiska förutsättningarna för ett inkomstbringande jordbruk inte var tillräckliga uppstod behov av brödsädestillförsel. En omfattande boskapsskötsel utvecklades samtidigt som skogsskövlingen satte in under 1500- och 1600-talen. Virkeshandeln gav tillfälligt stora inkomster men skövlingen av skogen gjorde att dessa inkomster sinade och nya utkomstmöjligheter måste skapas – hemproduktionen och gårdfarihandeln blev lösningen. En omfattande träslöjd hade sedan länge förekommit, men den måste också ha drabbats hårt av skogsskövlingen. Träslöjdssakerna hade avsatts genom gårdfarihandeln av de s k knallarna från bygden.

Sjutton- och adertonhundratalen innebar nya levnadsvanor och kärlen och faten av trä undanträngdes alltmer. Vid sidan om träslöjden var smidet en omfattande verksamhet i Sjuhäradsbygden. Råvaran var från

3 E Heckscher, Svenskt arbete och liv, s 240 ff och 306 f. Sveriges ekonomiska historia, 1:2, s 507 ff, 2:1, s 510 ff och 2:2, s 585 ff. Se även G Utterström, Jordbrukets arbetare, 2.

början mjukt järn av sjö- och myrmalm. Senare började man använda sig av järn från Bergslagen, som köptes vid handelsfärderna dit. Konkurrensen blev dock under 1700-talet allt större för smidet och det började avtaga.

Det blev framför allt textilslöjden som kom att ersätta träslöjd och smide som den viktigaste hemslöjdsgrenen i Sjuhäradsbygden. Detta kan märkas redan under 1600-talet men hör framför allt 1700-talet till. Från början gällde det speciellt tillverkning av vadmalsprodukter och linneväv. Det lönade sig bättre att beså jorden med lin- och hampfrö än med brödsäd. Utvecklingen underlättades också av handelsmännens tillförsel utifrån av lin och annan råvara (framför allt ull) för hemvävningen. Råvaruförsörjningen var en av de absolut viktigaste förutsättningarna för textilproduktionen. Tillverkningen sköttes i hemmen som hemslöjd och såldes vida omkring genom gårdfarihandel – vävarna ägde själva råvaran, tillverkade själva produkten och försålde den för egen räkning. Under 1600-talet sker den ekonomisk-organisatoriska förändring, som innebär en successiv övergång till förlagssystemet. Det är dock under 1700-talet som den fullständiga utvecklingen av förläggarverksamheten sker. Förlagssystemet får liknande utseende som i andra länder i Västeuropa.

Textiltillverkning med hjälp av hemarbetare fick en mycket gynnsam utveckling i Sjuhäradsbygden. Jordbruket fick allt mera stå tillbaka. Karakteristiskt för området var att ägosplittringen var mycket stor. Människorna ville inte flytta då de hade sitt jordbruk och den allt expanderande hemindustrin gav efter omständigheterna goda inkomster, och det fanns inte heller något verkligt incitament för att söka driva ett rationellt jordbruk. Området kännetecknades också av att ha många torpare och backstugusittare – de kunde hjälpligt försörja sig på hemarbetet. Befolkningsökningen var hög i jämförelse med många andra områden i Sverige.[4]

Förläggarverksamheten i hemvävnadsområdet i Sjuhäradsbygden var mycket omfattande under hela 1700-talet och i början av 1800-talet. Vid 1800-talets början hade bomullen blivit allt vanligare och därmed lades under 1800-talets första hälft grunden till ett omfattande fabriksindustriområde med Borås som centrum. ''År 1841 framställdes 78 % av alla i

4 G Boger, Västgötaknallarna i historia och folkminnen, s 7 ff, 82 ff och 117 ff. Borås, s 49 ff. B Sterner, Sjuhäradsbygden, s 5 ff. Hemindustribygden i Kinds och Marks härader, s 91 ff. Se även O Mannerfelt och H Danielson, Sven Eriksons och Rydboholms fabrikers historia 1834–1866.

Sverige tillverkade och salufördа bomullsvaror av hemindustrin i Älvsborgs län. Och produktionen inom hemindustrin höll sig i stort sett vid samma absoluta storlek till slutet av 1870-talet. Vid den tiden hade emellertid fabrikerna tagit brorslotten av produktionen''.[5] Orsakerna till fabriksindustrins framväxt i området är liknande de som brukar framföras i samband med fabriksindustrins framväxt ute i Västeuropa. Kapital fick man huvudsakligen från den tidigare inkomstbringande förläggarverksamheten och yrkesskickliga arbetare var oftast beredvilliga att flytta sin verksamhet till fabrikerna. Hemvävningen höll sig väl uppe till början av 1880-talet men sedan gick den i absoluta siffror tillbaka och i början av 1900-talet reducerades den snabbt. Denna utveckling innebar dock inte att hela hemindustrin försvann. Samtidigt med vävningens tillbakagång '' ... ha emellertid den som hemindustri bedrivna yllestickningen och sömnaden ryckt fram som ersättare. De datera sig i huvudsak från 1800-talet och utgöra led i uppbyggandet av den stora konfektionsindustrin i södra Västergötland''.[6] Detta citat härrör från 1927 men klart är att hemindustrin fanns kvar betydligt längre och att den huvudsakligen avsåg trikåstickning och dussinsömnad. Hemindustrin har aldrig varken här eller annorstädes försvunnit i Sverige. Den finns kvar som ett komplement till fabriksindustrin men utan avgörande betydelse.[7]

Hemarbetarnas förhållanden i Sverige blev först sent föremål för diskussion. Redan på 1700-talet skrevs dock mera allmänt om att spinning och vävning för avsalu skulle vara lämplig sysselsättning framför allt för allmogens kvinnor och barn under de långa vinterdagarna då det saknades möjlighet till ordinarie jordbruksarbete.[8] En amerikansk reseskildrare från mitten av 1800-talet skriver om hemarbetarnas förhållanden i Sverige:

> The houses were pretty little logcottages, among flower-beds and potatopatches, each having, perhaps, two rooms. In the first, there was an arched room with several windows – everything clean and whitewashed within, even the fireplace. Four women, with ruddy, cheerful faces, were at work at handlooms; one was quite young. They were weaving common handkerchiefs and shawls of bright colours.

5 B Sterner, Sjuhäradsbygden, s 42.

6 B Sterner, Hemindustribygden i Kinds och Marks härader, s 108.

7 S Öberg, Från hemslöjd till textilindustri i Marks härad, s 14 f. Dagens Nyheter 17/3 1975. Muntliga upplysningar från företagare i Malung.

8 S Hermelin, Tal, om näringarnas förhållande uti rikets särskilde lands-orter, s 69 ff.

Everything looked comfortable and happy in the place. There were curtains at the windows perfectly white, and flowers. The women all wore silver brooches. They were paid by the master by the piece, earning from twenty cents to twenty-seven cents a-day; the youngest, a mere girl, only twelve cents – not poor wages in a country where a carpenter frequently only gets thirty cents a-day. One thing characteristic of Swedish peasant life was the several beds for both sexes in the room – here, as usual, in wooden bunks built into the wall, and, in one instance, covered with curtains.

The girls talked to us very pleasantly and modestly. As we went out, we marked the pretty pointed, almost Gothic, doorway, of unpainted wood, built on the house. The impression, as we recalled it, was very agreeable of peasant home manufacturing. We compared their sheerful, healthy faces with the worn faces of English 'factories', and the respect of a certain position and dignity in them with the usual expression of depressed toil in working women, with much commendation of 'home labour'.

In the next cottage they were weaving plain white cotton cloths, all the arrangements being similar, and the girls with the same robust, pleasant looks. One very old man spinning the yarn on little reels. We talked with him: they expressed no discontent, but seemed very happy in their work. My friends says they can all read and write, as indeed every one must who would be confirmed in the "Lutheran church".[9]

Även om man givetvis inte får uppfatta den bild som den amerikanske reseskildraren återger som representativ ger den dock kunskap om att hemarbetarnas förhållanden kunde vara idylliska inte minst i relation till samtida arbetarförhållanden i England.

Under början av 1900-talet blev hemindustrins arbetsförhållanden diskuterade i olika undersökningar. Dessa undersökningar talar oftast om unga och gamla kvinnor som från tidigt på morgonen till sent på natten sitter böjda över sy- och stickmaskinerna och inte anser sig ha tid till ordentliga måltidsraster utan tar en bit mat då och då under arbetets gång. Man uppbjuder sina yttersta krafter för att utföra vilket arbete som helst, hur uselt det än är avlönat, för att på något sätt kunna bidraga till sitt och familjens uppehälle. Barnarbete förefaller inte ha varit ovanligt in på 1900-talet även om det var vanligare tidigare. Det berättas om att man ibland knappt fick något arbete och att man andra gånger hade så mycket arbete, att det var nästan omöjligt att hinna med på avsedd tid.[1] Ofta hade man långa vägar att gå med tunga bördor och lång väntan på att få nytt arbete – ". . . att hemarbetarna i stort sedt nog utgöra de mest jäktade, mest öfveransträngda och sämst aflönade af alla arbetare".

9 C L Brace, The Norse-folk; or a visit to the homes of Norway and Sweden, s 145 f.
1 G Meyerson, Arbeterskornas värld, s 81 ff. Svenska hemarbetsförhållanden, s 1 ff.

Kritikerna mot hemarbetet menar, att alla har ansvaret för hemarbetarnas misär – det var inte lyxartiklar som hemindustrin tillverkade utan varor som gemene man köpte och ville ha till billigaste pris.[2]

Vid ett anförande i Borås 1918 vid Västergötlands och Norra Hallands Handelskammarförenings sammanträde bemöttes kritiken av hemarbetarnas arbetsförhållanden med att uttalandena var starkt färgade. Vidare anfördes: ''Här i denna ort, där vi i allmänhet torde väl känna till hur hemarbetet verkar i socialt hänseende finnes det väl knappast någon, som icke måste uttala sin förvåning öfver att nämnda verksamhet rent af kan stämplas som en landsolycka. Förklaringen till att en sådan vanföreställning kunnat uppstå är nog främst att söka i det förhållande, att såväl den nu föreliggande utredningen som dess föregångare haft benägenhet att generalisera förhållandena inom hemarbetet och bedömt dem lika för land och stad, lika om det varit bisysselsättning eller enda sysselsättning. Gjorde man jämförelser mellan de sociala förhållandena hos småbruk, där hemarbete utföres och sådana där hemarbete icke utföres, blefve skillnaden stor. En sådan jämförelse är lätt att utföra i våra bygder och visar alltid, att den ekonomiska ställningen är bättre i de hemarbetande familjerna''.[3]

Den utredning, som talaren anspelar på är 1917 års utredning om Svensk hemindustri. Denna offentliga utredning tillsattes 1912 mot bakgrund av det ökade intresset för hemindustrin, såväl ur företagarsynpunkt som ur arbetarsynpunkt. Man ville ha information om industrins förekomst, omfattning och arbetarförhållanden. Utredningen visade att år 1912 skulle i Sverige finnas 3 252 företag med hemindustriell produktion, som tillsammans sysselsatte 28 953 hemarbetare (6 739 män och 22 214 kvinnor). De utan konkurrens flesta företagen fanns i Stockholms stad och därefter i Malmöhus län, Göteborgs o Bohus län, Älvsborgs län, Östergötlands län, Örebro län, Jönköpings län och Kopparbergs län. Det lägsta antalet företag hade Gotlands län nära följt av Västerbottens län, Jämtlands län och Norrbottens län (tab BI).

Av företagen var 73 procent lokaliserade till städerna och resten, 27 procent, fanns på landsbygden.

De flesta hemarbetare fanns i Älvsborgs län. Därefter följde Stockholms stad, Göteborgs o Bohus län, Malmöhus län, Östergötlands län, Jönköpings län, Örebro län, Värmlands län och Södermanlands län.

2 G Meyerson, Svenska hemarbetsförhållanden, s 2.

3 O Mannerfelt, Om hemarbetet i socialt och nationalekonomiskt hänseende, s 13.

Västerbottens län hade det lägsta antalet hemarbetare nära följt av Norrbottens län, Gotlands län och Jämtlands län (tab BI).

Som nämndes ovan fanns endast 27 procent av företagen på landsbygden. Inom landsbygdsföretagen redovisas drygt 31 procent av de verksamma hemarbetarna. Procentsatsen för antalet hemarbetare på landsbygden är dock i realiteten lite missvisande. Det var inte ovanligt att företagen i städerna sysselsatte hemarbetare bosatta på landsbygden – i sådana fall registrerades hemarbetarna på stad. Utredningen har för vissa städer korrigerat för denna felkälla. Det mest slående exemplet är Borås där det skulle finnas 2 775 hemarbetare men där 2 143 av dessa i verkligheten var bosatta på landsbygden. Landsbygdsföretagen rekryterade däremot nästan undantagslöst sina arbetare från trakten.

Den hemindustriella produktionen avsåg i första hand beklädnadsindustri följd av textilindustri, träindustri, metallvaruindustri, korgmakeri och pappersarbete.[4]

Någon senare utredning över hemindustrins utbredning och omfattning än Svensk hemindustri, avseende år 1912, har inte genomförts. Men det föreligger vissa sporadiska offentliga uppgifter för senare år. Uppgifter rörande antalet hemarbetare i Sverige finns således bl a från 1913. År 1913 fanns 7 875 hemarbetare mot 28 953 år 1912 enligt hemindustriutredningen (tab B II).

År 1914 minskar antalet arbetare ytterst litet för att 1915 ha stigit till drygt 10 000. Därefter minskar hemarbetarna fram till 1918 (5 793) för att 1920 ha stigit till 8 955 arbetare. Tjugotalet karakteriseras först av en nedgång till 6 712 arbetare år 1921 och sedan av en successiv ökning ända fram till 1930 då antalet arbetare var 13 405. Trettiotalet har först en liten nedgång 1931 till 12 584 och sedan i stort en ökning fram till 1937 då hemarbetarna är 17 518. År 1938 sker en mindre nedgång till 16 933 med en ny ökning till 18 386 arbetare 1939. Därefter sker en minskning av hemarbetarna fram till 1942 då det finns 14 915. Från och med 1943 och fram till 1948 inträffar en relativt kraftig ökning från 16 367 arbetare till 26 381. De närmaste elva åren efter 1948 sker gradvis en minskning av arbetarantalet (en tillfällig mindre ökning inträffar 1952 och 1953) – 1959 är arbetarantalet 14 363. Sextiotalet karakteriseras först av en ökning fram till 1965, då antalet hemarbetare är 20 749. Under andra hälften av 60-talet och början av 70-talet inträffar en successiv minskning. Det sista uppgiftsåret, 1971 finns 12 490 hemarbetare (tab B II).

4 SOS: Svensk hemindustri, I, s 46 ff.

Antalet hemarbetare har från 1913 till 1971 först genomgått en gradvis ökning till 1939 – ökningen hade dock då och då avbrutits av vissa nedgångar. Efter 1939 inträffade först en nedgång av hemarbetarantalet fram t o m 1942 och därefter en relativt kraftig ökning t o m 1948. Från och med 1949 minskade antalet hemarbetare successivt t o m 1959 – trenden hade dock 1953 och 1954 brutits av mindre ökningar. Den sista större gradvisa uppgången i antalet hemarbetare sker fr o m 1960 t o m 1965. Därefter minskar hemarbetarna i antal (tab B II).

Uppgifter på antalet manliga respektive kvinnliga hemarbetare saknas. Förhållandet är detsamma beträffande antalet företag med hemarbetare sysselsatta.[5]

2. *Problemställningar och hemindustrins begrepp i förevarande framställning*

Föreliggande framställning skall belysa hemarbetarnas arbetsförhållanden vid AB S P Persson. Därvid undersöks arbetskraftens sammansättning och rekrytering samt framför allt övergången från hemarbete till fabriksarbete och hur denna gestaltat sig för enskilda individer. Skinneriets förutsättningar, arbetsteknik och traditionella organisation i Malung konkretiseras genom en inledande historik över malungsbygdens skinnarverksamhet.

En primär skillnad mellan hemindustri och fabriksindustri skapar arbetets och arbetsplatsens förändrade organisation. Hemarbetaren kan på egna villkor arbeta i team tillsammans med övriga familjemedlemmar, vars arbete han övervakar och han är sysselsatt i sin egen bostad eller i annan privat arbetslokal. Fabriksarbetaren står under kontinuerlig övervakning och är verksam i en lokal, som tillhandahålls av företaget. Förändringar i arbetets organisation i den yttre arbetsmiljön blir därmed av intresse för föreliggande undersökning. I anslutning härtill uppkommer frågor om skillnader i arbetets art och om arbetstidens omfattning. Hemarbetarens och den 'vanlige' industriarbetarens arbetsinkomst blir givetvis av centralt intresse.

En annan avgörande skillnad mellan hemindustri och fabriksindustri skapar förändrade ägandeförhållanden. Vid hemindustri med brist på företagarkapital ägs det fasta kapitalet av arbetarna, medan företaget är

5 SOS: Industri 1913-1971.

ägare av det fasta kapitalet inom fabriksindustrin. Det rörliga kapitalet ägs både inom hemindustrin och inom fabriksindustrin av företagaren. I vilken utsträckning ny kapitalkrävande teknik och nya finansieringsmöjligheter påverkar och förklarar övergången från hemindustri till fabriksindustri i Malung är en central frågeställning i föreliggande framställning.

En viktig fråga i undersökningen är: Hur uppfattades hemarbetet av den enskilde individen. Varför började han som hemarbetare och varför övergick han eventuellt senare till ett fabriksarbete?

Utgångspunkt för undersökningens centrala delar är ett individualiserat material där det kvalitativa innehållet (med vissa kvantifieringar) är avgörande. Jämförelser kommer att göras mellan hemarbetarnas arbetsförhållanden i Malung och liknande förhållanden enligt andra undersökningar.

I. Skinnhanteringens utveckling i Malung fram till 1900-talet

1. Tidigare behandling av ämnet

Dalarnas folk- och näringsliv har av många författare och forskare tidigt visats ett stort intresse – mängden värdefull litteratur har successivt ökat.

Malungs skinnverksamhet har dock blivit summariskt behandlad. Knappheten på litteratur skall ses mot bakgrund av svårigheterna att finna ett användbart källmaterial. Dock har fil lic Niss Hjalmar Matsson bedrivit en omfattande grundforskning rörande skinnarnas arbets- och levnadsförhållanden under ett förindustriellt skede och Ola Bannbers har bidragit med flera artiklar i ämnet.[1]

I Malungs hembygdsförenings årsbok Skinnarebygd årgångarna 1948–1967/68 finns dessutom en del intressanta artiklar där gamla skinnare berättar om sitt arbete och om sina erfarenheter.[2]

Vidare har H Nelson i Svensk geografisk årsbok 1953 en artikel om ''Skinnarlandet'', Malungs päls-, skinn- och handskindustri. Det är en kort sammanfattande artikel, där författaren bl a tar upp svårigheten att med utgångspunkt från statistiskt material belysa denna industri under ett tidigare skede.

En förstudie till föreliggande undersökning, 'Ett vandringsarbete – Skinnare från Malung', publicerades 1971.[3]

1 Niss Hjalmar Matsson avled 1973. Hans omfattande arkiv har inköpts av Malungs kommun och förvaras på Malungs bibliotek. Arkivmaterialet kommer att utnyttjas för beskrivning av skinnarna i sockenhistorien, Malung. Ur en sockens historia, III, som beräknas utkomma årsskiftet 1975/1976. Bland Ola Bannbers artiklar kan nämnas: ''Något om Malungs skinnare'' i Meddelanden från Dalarnes fornminnesförening, VII och ''Malungs skinnarmål'' i Nyare bidrag till kännedom om de svenska landsmålen och svenskt folkliv, IV, 5. I boken Övre Dalarnes bondekultur, 1, har Bannbers utarbetat kapitlen ''Skinnberedning'' och ''Skrädderi'', vilka till stor del behandlar förhållandena inom Malungs skinneri. Bannbers bidrager med kapitlet ''Arbetaren och språket'' i Den svenska arbetarklassens historia, II, – kapitlet bygger till stor del på malungsskinnarnas förhållanden.

2 Bl a Skinnarebygd 1951, s 48 ff. Skinnarebygd 1954–1955, s 13 ff och 67 ff.

3 B Jonell, Ett vandringsarbete – Skinnare från Malung, s 83 ff.

Litteraturen avser nästan uteslutande ett förindustriellt skede. Det industriella skedet har avsatt forskning endast i obetydlig omfattning och opublicerad form.[4]

2. *Malungs läge och naturbetingelser*

Malungs socken är belägen vid Västerdalälven i västa Dalarna. Tidpunkten för etablerande av ortens fasta befolkning är svår att exakt fastställa.[5] Namnet Malung härleds från mal, som betyder grov sand och grus och det ger en antydan om jordens beskaffenhet.[6]

Varför uppkom en skinnverksamhet i Malung och varför utvecklades den till en basindustri? Något entydigt svar lär inte finnas på denna fråga.

I orden ''Malungs natur är lika tråkig som fattig'' ligger en väsentlig del av förklaringen till uppkomsten av en binäring, men det ger ingen förklaring till att det blev just en skinnverksamhet. Naturen är och har varit karg.[7]

Bygdens naturbetingade näringsgeografiska struktur gav tidigt upphov till en kamp för tillvaron. Jordarten är stenig morän samt längs Västerdalälvens dalgång uppslammad älvsand, och ''Lerjord höres ganska litet av. . .''.[8] Bygden har varit fattig på mineraler och metaller. Tillgången på myr- och sjömalm har dock längre tillbaka varit riklig, och den kom till användning för ett ganska omfattande manufaktursmide.[9] De stora skogsarealer som dominerar trakten fick sitt värde först med sågverksindustrins genombrott omkring 1860.[1] Den hårda väderleksty-

4 B Jonell, Skinnindustrin i Malung 1945–1965. L Fast, Skalekonomi inom skinnkläders-industrin, som behandlar industrin ur ren företagsekonomisk synvinkel avseende början av 70-talet.

5 K E Forsslund, Malung, s 98 f. Å Hyenstrand, Det forntida Malung, s 35 ff.

6 Jorden är till större delen stenig morän i Malung. Enligt uppgift från Niss Hjalmar Matsson, Malung 2/10 1970, skulle namnet Malung komma från mal, som betyder grovt sand och grus. Se även H Nelson, ''Skinnarlandet''. Malungs päls-, skinn- och handskindustri, s 77. I Döhl-Flyrén, Ortnamn i Malung, s 267.

7 M Axelson, Vesterdalarne dess natur folklif och fornminnen, s 111.

8 C von Linné, Dalaresa, s 121. Se även F R Arosenius, Beskrifning öfwer Provinsen Dalarne, III–IV, s 22. H Nelson, ''Skinnarlandet''. Malungs päls-, skinn- och handskindustri, s 77.

9 F R Arosenius, a a, s 23.

1 Ibid, s 30. Gamla minnen från Malung. En åttioårings anteckningar, s 8 f. K E Forsslund, a a, s 144.

pen har på ett negativt sätt påverkat möjligheterna till utkomst från den karga och fattiga jorden. Regnförande nordvästliga vindar ger alltför hög nederbörd, men ur klimatsynpunkt har kölden och frosten varit de största fienderna.[2] Flera av de nödår som inträffade på 1700- och 1800-talen har frosten och kölden som orsak.[3] Talande är Linnés ord: ''. . . säden blir passabel, allenast kölden inte fördärvar henne''.[4]

3. *När började en skinnverksamhet i Malung?*

Skinnberedningen är mycket gammal. Den förekom redan under stenåldern när skinn dominerade klädedräkten. För Malungs del har man i byn Storbyn funnit flintskrapor, som skulle kunna tas till intäkt för att skinnhantering förekom i Malung redan under nämnda epok. Att skinnberedningen fortlevde in i medeltiden framgår av medeltidslagarna och av andra medeltida källor.[5]

Skinnare var aldrig något speciellt för Malung, inte ens långt fram under nyare tid. Det speciella är skinnhanteringens omfattning och livskraft.[6]

Skinnare i Malung nämns i en notis från 1685 och i en akademisk avhandling om dalmålet av år 1733 antyds bl a att skinnarverksamheten säkert var av mycket gammalt ursprung i Malung.[7] Carl von Linné skriver i sin Dalaresa 1734 att ''. . . folket ganska mycket bereda skinnvaror och sömma dem tillsammans, varför ock grannarna till dem skicka sina skinnvaror och många av Malungsborna gå till andra provinser att bereda och skinna. Sättet huru de bereda, kunde man ej få veta fast man träget därefter frågade''.[8] Abraham Abrahamsson Hülphers skriver 1757 att ''Skinnberedningen är en god del af ortens näring: af de upköpte Fårskinn, göras Pälsar och Fällar, som äfwen i Landsorterna försäljes.

2 H Nelson, Studier över svenskt näringsliv, säsongarbete och befolkningsrörelser under 1800- och 1900-talen, s 308 f. H Pershagen, Klimat, s 25 ff.

3 Skinnarebygd 1963–1964, s 77 ff. Skinnarebygd 1965–1966, s 51 ff. A Hambraeus, En almanacka i Dalom, s 36 ff.

4 C von Linné, a a, s 121.

5 K E Forslund, a a, s 99. O Bannbers, Arbetaren och språket, s 345.

6 EU:25275, 25333, 30776, 30829, 30916, 30921, 30922, 31120, 31121, 31137, 31141, 31142, 31320, 31902, 32005, 34013, 36631 och 47493.

7 O Bannbers, Arbetaren och språket, s 345. R Näsman, Historiola lingvae Darlekarlicae, s 5.

8 C von Linné, a a, s 121.

De så kallade Malungs Skinnare äro bekante i flera Provincier, ty årligen utgå 3 till 400 Sokne-boer wid Helgomässo tiden, och återkomma om wåren till åkerbruket''.[9]

Skinneriets exakta omfattning i Malung längre tillbaka är praktiskt taget omöjligt att säga något om. Skinnarna vandrade oftast ut från Malung för att utföra sitt arbete och få sina inkomster. Därmed borde man få ganska tillförlitliga uppgifter om skinnarnas antal genom av prästerna utfärdade handlingar för inrikes resor, som officiellt utfärdades fram till 1860 och de passjournaler, som därmed ofta fördes. För Malungs del har dock inget sådant material påträffats.[1] Man borde kunna räkna med att dylika prästintyg inte togs ut av alla. Man underrättade kanske bara sina närmaste. Nelson vill göra gällande: ''It very rarely happened that such seasonal wanderings... were entered in the parish registers''.[2]

Skinnarverksamheten i Malung har av en del författare ansetts vara en bisyssla till det jordbruk, som inte gav tillräckliga utkomstmöjligheter.[3] Andra författare har uppfattat verksamheten som en huvudnäring för socknen.[4] Parallellt med arbetsvandringarna, där man på andra orter beredde skinn, varav man sydde pälsar och fällar, utfördes i hemmet i Malung samma verksamhet på beställning eller för framtida avsalu.[5]

9 A A Hülphers, Dagbok öfwer en resa igenom de, under Stora Kopparbergs höfdingedöme lydande lähn och Dalarne år 1757, s 278 f.

1 G Rosander, Herrarbete. Dalfolkets säsongvisa arbetsvandringar i jämförande belysning, s 32 ff.

2 H Nelson, Some remarks on seasonal wanderings, internal migration and emigration in and from Sweden in the 19th century, s 85.

3 Emigrationsutredningen, s 441 ff. C F Pettersson, Bidrag till kännedom om Dalarnes utveckling, s 71. G Rosander, Herrarbete. Dalfolkets säsongvisa arbetsvandringar i jämförande belysning, s 179 not 171.

4 F R Arosenius, a a, s 39. O Bannbers, Något om Malungs skinnare, s 13. J Gottlieb, H och H J Gahn samt J I Adelsvärd, Anteckningar från en resa i Dalarne sommaren 1765, s 46 f.

5 F R Arosenius, a a, s 39. M Axelson, a a, s 115. O Bannbers, Något om Malungs skinnare, s 13. C-M Bergstrand, Dalfolk i Västsvensk tradition, s 116. S Erixon, Hur Norge och Sverige mötas. Studier rörande kulturgränser och kultursamband på Skandinaviska halvön, s 294. J Gottlieb, H och H J Gahn samt J I Adelsvärd, a a, s 46. A A Hülphers, a a, s 216.

4. *Skinnaren i arbete*

Man bör skilja på två företeelser inom skinneriet. För det första var det beredning av skinnen och för det andra var det sömnad av olika skinnprodukter. Det har funnits och finns olika beredningsmetoder för skinn. Förr i tiden fanns det i princip tre olika huvudmetoder: garvning, sämskning och betning. Här skall i korthet omtalas den metod, betning, som ger ett skinn med håren kvar. Sådana skinn använde sig skinnarna av vid tillverkning av fällar och pälsar; de andra beredningsmetoderna ger en slutprodukt där håren är borta från skinnen.[6]

De viktigaste djurskinnen var får-, get- och kalvskinn. Betning av skinn förekom till husbehov i de flesta socknar, men i Malung var den av mycket större omfattning än på något annat håll. Metoden vid betningen kunde variera från plats till plats. Alla skinn och hudar har ett limämne, som gör att de blir styva och hårda, och detta ämne skall genom betningen avlägsnas. Betan kallades den blandning, som användes för att få bort limämnet. Den såg ut som en välling, bestod av salt, mjöl (t ex havremjöl och rågmjöl) och lagom varmt vatten så att man kunde vara i med händerna. Andelarna mjöl och salt gjordes efter sedvänjor; man smakade sig fram hur mycket salt det skulle vara; en näve för varje skinn. Betan hade man i stora laggkärl, betkar. Betningen försiggick på något ställe där det var varmt, t ex i ladugården eller inne i själva boningshuset (det var en ganska intensiv och illaluktande doft från betan). Huvudsaken var, att det var varmt, och betan måste hållas varm och den värmdes flera gånger. Betningen tog ungefär två till tre veckor. Det var viktigt att skinnen låg nere i betan, och inte flöt upp. Man kunde hålla dem nere med hjälp av en sten, men det var inte alls ovanligt, att småbarnen gick barbenta runt, runt i betkaret för att hålla skinnen nere; benen blev såriga genom detta. Man visste, att skinnen var färdiga genom att se om ythuden i skinnens ljumskar släppte.[7]

Skinnen skulle sedan de tagits upp ur betkaret rinna av och ibland sköljdes de, varpå de skulle torkas. Under sommaren torkade man – om vädret var bra – skinnen ute; ofta på hässjor. En kommentar, som är mycket talande, är ”. . . där var så mycket skinn på tork, att hela byn liknade en stor klädtvätt”.[8] Betningen utfördes av skinnarna i de allra

6 L Levander, Övre Dalarnes bondekultur under 1800-talets förra hälft. 2. Förvärvsarbete, s 225 ff.

7 Ibid, s 230 ff. Intervjuer med Helje Gustaf Persson 12/9 1969 och PEE. EU 26355.

8 L Levander, a a, s 233.

flesta gårdar i Malung. Skinnarna från Malung betade skinn även på andra orter, men betningen var ofta gjord, när skinnarna kom. Skinnarna hade genom sina återkommande besök på andra orter lärt gårdens folk, oftast kvinnorna, hur man betade skinn. När skinnarna kom till gårdarna var alltså denna procedur oftast redan avklarad. Skinnarna hade genast att ta itu med räckningen och sömnaden av pälsar och fällar. Hemma i Malung fick dock inte kvinnorna göra betningen, de betroddes inte av sina skinnare att göra detta.[9] Skinnarna var nog inte alltid så tillfredsställda med den beredning som gjorts på andra orter. Man hade inte varit tillräckligt noga med de olika ingredienser och den temperatur, som behövdes för att betningen skulle bli bra.[1] Det var viktigt, att skinnen blev riktigt behandlade även före slaktningen av djuren, t ex att klippningen av fåren hade gjorts under en lämplig tid i förväg så att skinnet sedan skulle vara passande för sin användning. Vidare att man hade hållit rent och torrt just innan slakten så att skinnet inte var alltför lortigt. När skinnet togs av djuret ''. . . var det först och främst angeläget, att det inte blev skadat genom ovarsamhet med eggverktyg – ett sönderskuret skinn var en skam; ej heller fick slaktaren flå så, att det satt köttslamsor kvar på skinnet''. Sedan skinnet tagits av djuret skulle det först tvättas och sedan torkas genom att det spikades på en vägg med köttsidan utåt, och viktigt var, att skinnet var riktigt utsträckt, så att det inte rullade ihop sig och surnade; man kunde också hänga skinnet över en stång. Sommartid kunde skinnen torkas ute, men vintertid var man ofta tvungen att ha skinnen på tork inne i köket och hängande i taket över stänger. I vissa fall kunde man också salta ner skinnen och förvara dem där det var svalt.[2]

Efter betningen blöttes skinnen innan räckningen skulle företas. Genom räckningen skrapades kvarsittande hinnor och eventuella köttrester bort så att skinnen blev rena, mjuka och vita.[3] För räckningen behövdes: räckbänk, räckspade och skinnarring. Räckbänken bestod av en smal planka på fyra, lite snedställda ben; för att den skulle få stadga stöddes den med något lämpligt föremål mot taket. En provisorisk räckbänk, som gjordes när man hade bråttom, fastsattes med ena kortändan i fönstret med något föremål inunder. ''Längs vardera kanten löpte en lös

9 Ibid, s 231. EU:31002, 31711 och 31902. PEE.

1 PEE.

2 L Levander, a a, s 225.

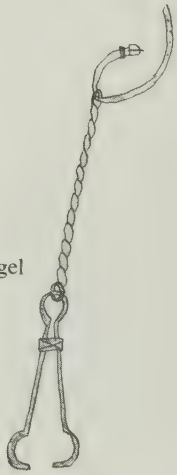
3 Ibid, s 234 och 238. Enligt Levander hade skinnen ibland mycket mjöl på sig, som måste bort före räckningen; skinnen kunde då hängas över en skakstol och piskades med ett slagträ (skaka, skakträ). PEE.

slå (räckkäppen), som i ena änden var vridbar omkring en nagel (räckspik), vilken hade korsformigt huvud, varför den också kallades korsspik. Räck-käppens andra ände kunde regleras av en annan räckspik, formad som en hake, vilken dels höll käppen nere, dels spärrade käppens rörelse mot kanten av bänken. Bänkens längd var beroende av räckkäppen; den skulle vara så lång, att ett skinn på längden kunde föras in under densamma''.[4] En räckkäpp fanns ofta på bägge sidor, så att minst två

Teckning 1 Räckbänk

Teckning 2 Skinnarring

Teckning 3 Räcknagel



Sömntåg

Fig 1. Skinnarredskap. EU 30829. Foto: Nordiska museet.

4 L Levander, a a, s 225.

kunde arbeta samtidigt; den var vridbar vilket gjorde, att man snabbt och lätt kunde sätta in ett skinn och då med köttsidan utåt. Höjden på räckbänken var i armbågshöjd (fig 1).

Efter att skinnet var insatt i räckbänken började själva räckningen med hjälp av räckspaden, vilken skinnaren alltid hade med sig; viktigt var, att räckspaden inte var för vass då den annars kunde skära sönder skinnet. Räckspaden hade ett järnegg med ett träskaft påsatt; man brukade slipa ner eggen mot en sten och runda hörnen på den. Vid arbetet med räckspaden hade man den i ett stadigt tag i höger arm med träskaftet i armhålan, och sedan arbetade man upp och ner. När denna skrapning var gjord skulle skinnen torka ordentligt och då fick blötpojkarna stå och hålla samt skaka skinnen lite lätt framför brasan, så att de blev torra (fig 1 och 2).

När skinnen var klara var de fortfarande alltför hårda – nu kom skinnarringen till användning. Skinnet veks ihop med köttsidan utåt; eventuella ojämnheter i skinnen försökte man att få bort. Skinnarringen var båtformad eller kanske hellre såg ut som en halvmåne ". . . med rännans kanter utformade som eggar, vilka var riktade inåt. Ändarna var

Fig 2. Skinnet "rättjas" i Pöbelgården, Norra Mon, Malung 1926. EU 39160. Foto: Nordiska museet.

skapade till öglor, som var försedda med var sin sprint eller dubb, varmed redskapet fästes i väggen i vertikal ställning" (fig 1 och 3).[5] I denna skinnarring 'bråkades' skinnet genom att man drog det fram och tillbaka (fig 3). Ett alternativ till att dra skinnen i skinnarringen var att man rullade ihop skinnen och gnuggade dem för hand över knäna; bägge alternativen kunde också samtidigt utnyttjas (fig 4).

Efter denna 'bråkning' och eventuella gnuggning skulle skinnet finräckas. Man ville gärna, att skinnen skulle vara vita och skinnen beströddes nu med mjöl på köttsidan och det gnuggades in. Sedan kom återigen räckspaden fram. Som sista moment innan skinnet var helt klart för sömnad skulle det piskas. En hel del mjöl fanns kvar efter betmjölet och vidare det mjöl, som man i slutskedet gnuggat in, allt detta mjöl måste man försöka få bort. För piskningen hade man en smal planka med ben på eller en stolskarm, som man satte skinnet över och sedan slog man hårt med ett slagträ eller dylikt.[6]

Fig 3. Skinnet dras i skinnarringen. Foto: Scen ur Skinnarfilmen.

5 Ibid, s 237.

6 O Bannbers, Något om Malungs skinnare, s 16. L Levander, a a, s 239. PEE.

Det fanns ett alternativ till den vanliga räckningen, som kallades för råräckning. De skinn, som här kom ifråga, var oftast kalvskinn och getskinn, vilka efter proceduren användes till säckar och påsar för mjöl och spannmål eller blev skinnunderbredor, som förr i tiden användes i stället för underlakan i sängarna. Tillvägagångssättet innebar, att man med räckspaden behandlade obetade skinn eller skinn som varit saltade en vecka. "Behandlingen efter räckningen inskränkte sig till knådning och valkning mellan händerna . . .".[7]

När beredning och räckning var färdiga kunde skinnaren börja med måttagning, tillskärning och sömnad. Då behövdes den viktiga skinnaralnen, som var en måttstock och linjal men samtidigt det redskap, som skinnarmäster hade i sin hand under själva vandringen som käpp och genom vilken han och hela skinnarlaget blev igenkända t ex utanför kyrkan där de stod och väntade på att få beställningar för att utföra sina sysslor. Skinnaralnen skulle vara minst sex kvarter lång, men kunde också vara längre. Tråd hade man med sig, men det var också vanligt att

Fig 4. Skinnet töjes och gnuggas för att det skall bli mjukare. Foto: Niss Hjalmar Matsson.

7 L Levander, a a, s 230 f.

kvinnorna själva spann sin lintråd. Skinnarnas köpta lintråd var mycket finare och bättre.[8] ''Den hemspunna var ganska klunsig och svår''.[9] Skinnarna tillverkade oftą de hakar och hyskor, som behövdes i de pälsar man sydde. Men det förekom, att de hade med sig knappar, av porslin, mässing eller koppar; metallknapparna (Gustafsknappar för att de var tillverkade i socknen Gustafs i södra Dalarna) hade olika präglingar.

Vid måttagning använde man sig inte av något graderat måttband utan en dubbeltvinnad linnetråd, som man gjorde knutar på; man visste precis vad respektive mått på tråden betydde.[1] Tydligen hade modernare tider nått skinnarna mot slutet av deras vandringar, och man hade övergått till måttbandssystemet. Något mönster använde man sig aldrig av.[2] Tillskärningen utfördes oftast med sax; om skinnet var speciellt tjockt använde man sig dock av kniv, så att man inte skulle fastna i skinnet. Tillskärningen eller tillklippningen sköttes alltid av skinnarmäster själv.[3]

Vid själva syningen använde man sig av sytången eller skinnartången (fig 1). Den var till för att underlätta sömnaden genom den nypa eller klo, som klämdes fast i sömmen. I nypan eller klons förlängning fanns en rem som spändes kring högra benet just ovanför knäet. Den sömnadsteknik som man använde sig av var kastsöm. Sömmen doldes med de renrakade skinnremmarna. Dessa remmar kunde också fungera som prydnader, och i en del pälsar sydde man in något rött tyg som skulle lysa fram inne i remmen.[4] Provning under sömnaden förekom stundom.[5] Pälsarna varierade lite i utseende under tiderna. Rent allmänt gick det åt två ordentliga skinn till en kvinnfolkspäls och till en manspäls fem skinn; till en ordinär fäll behövdes sex skinn. Sömnaden var ungefär densamma vid fällar som vid pälsar. I vissa fall önskade man ett hemvävt tyg fastsatt utanpå fällen.[6] När symaskinen började användas mot 1800-talets slut underlättade detta arbetet mycket.[7]

8 O Bannbers, Arbetaren och språket, s 346. Något om Malungs skinnare, s 15 ff. L Levander, a a, s 240 ff. EU 31711. PEE. 1 kvart(-er) = 1/4 aln = 14,8 cm (se Bonniers lexikon, 8, spalt 935).

9 PEE.

1 O Bannbers, Något om Malungs skinnare, s 17. L Levander, a a, s 248 och 250. PEE.

2 PEE.

3 O Bannbers, Något om Malungs skinnare, s 15. L Levander, a a, s 249. PEE.

4 O Bannbers, Något om Malungs skinnare, s 17. L Levander, a a, s 249. PEE.

5 PEE.

6 L Levander, a a, s 249 f och 252. EU 31711. PEE.

7 Skinnarebygd 1954–1955, s 15. PEE.

Skinnarna hade något slag av hemligt 'firmamärke'. Det var en bit skinn, som syddes fast i varje hörn på fällen. Denna bit skinn hade ett mönster, t ex en blomma, som man själv hade klippt till. Med hjälp av detta märke kunde en skinnare se om man hade gjort fällen eller ej och behövde eventuellt inte utsättas för klagomål ifall en fäll visade sig vara dålig.[8]

5. *Gränd och skinnarverk*

Skinnarna vandrade ut till sina speciella områden, som sträckte sig ungefär från Västmanland och Värmland i söder till Jämtland i norr samt till Norge. Man besökte även andra socknar i Dalarna.[9] Skinnarna återvände nästan varje år till samma platser. Man hade sina speciella distrikt, som också kallades skinnargränd eller bara gränd. Det var en oskriven lag, som respekterades av såväl skinnarna som ortsbefolkningen att skinnarna fördelat gränderna inbördes. Det berättas om en skinnare hur han för en och tjugofem sålde sin gränd, ''. . . och sedan besökte han den aldrig mera''.[1] Skinnarna visste också precis vilka gränder som tillhörde vilka, genom att de gick i arv från far till son.[2]

Ortsbefolkningens behandling av skinnarna, deras mat och logi samt deras betalning kunde variera mellan gränder.[3] Det ansågs vara skillnad mellan skinnarna i fråga om de arbeten de utförde, ''. . . en del som för att göra det lättare och få mindre arbete på en fäll så klippte dom bort mer av skinnet'' och att de hade ''. . . rykte om sig att utföra ett sämre arbete än de infödda (deras fällar var betydligt hårdare och mindre behagfulla)'' samt uttalanden som att någon ''. . . ansågs inte vara någon förstklassig skinnskräddare''.[4] Ofta ansågs dock skinnarna vara snabba och skickliga.[5]

8 PEE. L Levander, a a, talar på s 253 om 'prydnadslappar', som med all säkerhet avser de hemliga 'firmamärkena'.

9 O Bannbers, Något om Malungs skinnare, s 14. Skinnarebygd 1954–1955, s 13 ff. EU:25288, 31902. PEE. Skinnare från Malung begav sig bl a ända ner till Skåne - de områden som nämnts var de vanligaste förekommande.

1 O Bannbers, ibid.

2 PEE.

3 Skinnarebygd 1951, s 48. PEE.

4 EU:31121 och 31902. PEE.

5 EU:31711, 31902 och 34013.

Det nämndes tidigare att skinnare funnits i andra dalasocknar, speciellt i Österdalarna. Det omtalas också att sådana skinnare besökte Värmland och utförde samma sysslor som malungsskinnarna och att de var mycket skickliga och snabba. Men generellt sett vandrade dessa skinnare från andra socknar inte vida omkring. De besökte oftast sina grannbyar och grannsocknar.[6]

Skinnarna sydde sina fällar och pälsar av de får och andra småkreatur som fanns på gårdarna. Det ansågs vara en bättre gård ju flera fällar man hade. ''Så det ville dom allt ha på hög i dom där stora bondgårdarna. Liksom på lager. Det var inte bara det utan det skulle vara av alla sorter god tillgång. Så ansågs det bättre. Förmögnare. Likadant var det med pälsar och helst skulle man ha minst tre per person''.[7]

Skinnarnas organisation stod under starkt inflytande från det skråbundna stadshantverket. Skinnarna var nästan alltid i sällskap både under själva vandringen och under arbetet (s k skinnarverk eller skinnarlag).[8] Skinnarlagen blev dock mindre vanliga mot skinneriets slut (slutet av 1800- början av 1900-talet). Nu kunde skinnaren bege sig i väg ensam eller med endast en skinnare i sällskap.[9]

Ett fullständigt skinnarlag – ett skinnarverk eller verk – bestod av skinnargubben (mäster i ett skrå), skinnardrängen eller bara skinnaren (gesäll i ett skrå) och blötpojken eller skinnarpojken (lärling i ett skrå). Ett verk kunde också vara större med ända upp till sju personer; tre à fyra skinnare och två blötpojkar. Skinnargubben var huvudpersonen, ''Han var liksom husbonde'', som ansvarade och ledde arbetet och övervakade de andra i laget såväl i arbetet som på fritiden. Det var han som tog upp beställningar på arbeten, som folk ville ha utförda. Detta brukade göras utanför kyrkan efter gudstjänstbesöken på söndagarna. Det var skinnargubben som ensam skar till skinnkläderna och skinnfällarna och det var han som fick betalningen.[1] Fördelningen av förtjänsten tycks ha varierat. Skinnaren kunde få ''. . . sin betalning efter veckoarbete eller plagg; blötpojken fick ersättning först på tredje året, då han började kunna sy''.[2] ''Pojkarna och dom yngre, dom fick väl vara nöjda

6 L Levander, a a,s 233. EU: 25333, 30776, 31137, 31711 och 47493.
7 PEE.
8 O Bannbers, Något om Malungs skinnare, s 14.
9 EU:31711 och 31902. Intervjuer med Hi Johannes Hansson 21/7 1969, Pellana Karl Eriksson 25/8 1969 och PEE.
1 O Bannbers, Något om Malungs skinnare, s 14 f. L Levander, a a, s 233 och 240. PEE.
2 O Bannbers, ibid, s 15.

om dom fick maten." Deras eget uppehälle var huvudanledningen till deras närvaro.[3] Inom skråna rådde stränghet ibland gränsande till råhet. Något av detta fanns också inom skinnarverken där det var "strängt regemente i laget", "sträng disciplin" och "viss myndighet över lärlingarna". Vissa riter och skojiga upptåg var vanliga men någon utpräglad form av pennalism torde inte ha förekommit.[4]

Skinnarpojken eller blötpojken började sitt arbete som mycket ung, redan innan han slutat skolan; ". . . prosten Hedvall lovade, att jag skulle få följa med. Det var inte så kinkigt på den tiden. Men jag fick igen det sen . . ." (sagesmannen var 14 år vid tillfället, förf anm). Ofta gick skinnaryrket i arv – fader, son och sonson kom ofta i samma lag, och de äldre lärde de yngre så att de skulle kunna ta över en dag. Traditionen sade, att man inte skulle gå ifrån flera generationers skinnaryrke och det ". . . var inte tal om något annat. Det var först framemot 20 år, så var det fråga om jag kunnat bli både det ena och det andra. Om jag fått då för far, men han ville vi skulle vara kvar i det här".[5] Dock kan man märka i slutet av 1800-talet, när skogen hade fått sitt värde, ". . . att den yngre befolkningen i Malung ej gärna tog tjänst i andras hus".[6]

Skinnarpojken fick göra de lättare sysslorna. Han skulle ofta vara före de andra skinnarna i gårdarna, helst kvällen innan, där han skulle blöta de färdigbetade skinnen med varmt vatten så att de var mjuka till nästa morgon. Det gick så till att man med en fuktig trasa fuktade skinnen på köttsidan, vek ihop dem, med köttsidan in, travade dem på varandra och helst lade tyngd utanpå. När sedan hela skinnarlaget nästa dag kom till gården skulle de fuktade skinnen torkas. Blötpojken fick stå och vända och skaka dem samt hålla dem i rörelse framför brasan med ullsidan vänd mot elden.[7] Detta skulle göras ". . . för att värmen skulle tränga in i ullen, så att skinnet blev lagom torrt för avlägsnande av betmjölet och tjänligt till vidare beredning". Proceduren skulle gå fort, och det var viktigt att torkningen blev jämn.[8] Vidare fick skinnarpojken raka remmar, dvs långa remmar skulle skäras eller klippas av skinnen och sedan användas till att täcka sömmarna på fällen eller pälsen för att det skulle se

3 PEE.
4 Skinnarebygd 1951, s 50 f. EU 31711. PEE.
5 PEE.
6 Mora Tidning 9/12 1936.
7 O Bannbers, Något om Malungs skinnare, s 15. L Levander, a a, s 234. Skinnarebygd 1954–1955, s 16. PEE.
8 Skinnarebygd 1954–1955, s 18.

finare ut. Han fick också ganska snart börja med lättare räckningsarbeten och med att sy lättare saker. Det tog tid innan han blev kunnig nog för att utföra de mer avancerade sysslorna vid räckningen och sömnaden, vilka till stor del utfördes av skinnaren (= gesällen). Själva tillskärningen eller tillklippningen dröjde det länge innan man behärskade; den var slutstadiet inom skinnaryrket. Det var alltid mäster, som klippte eller skar till pälsarna och fällarna.[9]

6. *Ett vandringsarbete*[1]

Skinnarnas vandringssäsong varade oftast från hösten, sedan man bärgat skörden, och fram till vårkanten, när det var dags för att 'hem och så även om tegarna var små'. Man begav sig 'hem till jula', även om det berättas om skinnare som fick stanna i någon gård över helgen. Några begav sig inte iväg förrän efter jul, och ibland, om arbetet på gården hemma tillät, gjorde man också en'vända' på sommaren.[2] Det blev långa tider man vistades hemifrån, och man var tvungen att ha en del tillhörigheter med sig. Att man fotvandrade innebar dock att endast det absolut nödvändigaste kunde tagas med. De personliga tillhörigheterna bestod av vad man hade på sig och minsta möjliga ombyte.[3] Den mesta utrustningen utgjordes av de verktyg man behövde för att kunna utföra sitt arbete. Det förekom dock att man hade möjlighet att förvara verktygen hos någon hygglig bonde medan man var hemma i Malung. De verktyg man bar med sig i sin matsäck (massäck), en ryggväska av skinn, var: räckspik (korsspik), räcknagel (räckspade), skinnarring, skinnaraln, nålvalk (nåldyna) + syring, sytång, skräddarsax och en del småsaker

9 O Bannbers, Något om Malungs skinnare, s 15. L Levander, a a, s 249. Skinnarebygd 1954–1955, s 16 ff. PEE.

1 Skinneriet har inte gärna betraktats som ett herrarbete, men flera likheter kan iakttagas. Det var ett vandringsarbete av säsongkaraktär. Se bl a G Berg, Landsbygden, s 22. L Levander, a a, s 329. E Kumm, på vandringsväg och arbetsfält. En kulturhistorisk studie, s 92 f. G Rosander, Herrarbete. Dalfolkets säsongvisa arbetsvandringar i jämförande belysning, s 17 ff. ULMA 25017. Herrarbete förekom också i Malung. Se bl a L Levander, a a, s 335 f. Kongl. Maj:ts befallningshafvandes uti Stora Kopparbergs län till Kongl. Maj:ts i underdånighet afgifna embets-berättelse 1848–1850, s 14. ULMA:5007, 13907, 25017 och 26355.

2 F R Arosenius, a a, s 39. A A Hülphers, a a, s 216. Skinnarebygd 1954–1955, s 13 f. EU 31711. ULMA 13907. PEE.

3 Skinnarebygd 1951, s 48. Skinnarebygd 1954–1955, s 15. PEE.

(knapphålsjärn, pryl, häktpryl, laskpinne, krita och vax m m). Då skinnarna ofta själva måste tillverka hyskor och hakar för pälsarna hade man också material (mässingstråd) och häkttång med sig. De små sakerna förvarade man i en träask eller i skinnarasken.[4] ''Det är anmärkningsvärt, huru enkla, man skulle rent av kunna säga tarvliga, skinnarredskapen från Malung äro i jämförelse med sådana från andra dalasocknar. Sålunda kan man knappast uppleta ett enda ornerat räcknagelskaft i Malung under det att riktiga praktstycken därav finnas från andra socknar. Förklaringen synes endast kunna vara den, att i Malung var skinnarverksamheten en uppdriven förvärvsslöjd, varvid redskapen voro utsatta för nötning och risk att förloras och oftare måste förnyas . . .''.[5] Något nytt för skinnarna var symaskinen, som dyker upp första gången på 1870-talet och drogs med vev. Maskinerna blev sedan modernare, och man kunde trampa dem. Det tycks vara vanligt att skinnarna tog sina egna symaskiner med sig från Malung.[6] I den mån symaskiner fanns på gårdarna ''. . . var dom i så dåligt skick. Små var dom och så trånga att när man skulle sy remmarna på en fäll kom man inte igenom den trånga armen . . .''.[7]

På vintern hade man en kälke med sig, som man drog packningen på. På sommaren kunde man ha en dragkärra.[8] Efter 1892, när järnväg hade byggts mellan Malung och Mora, brukade skinnarna, som skulle till socknar i östra Dalarna, utbyta fotvandringen mot en tågresa. ''Biljetten Malung–Mora kostade den tiden kr 3,45, men ändå kunde vi sommar och höst gå till fots till Vimo för att tjäna in c:a 2 kronor på biljetten. Gick man tidigt på morgonen, kom man lagom till tåget i Vimo''.[9]

När skinnarna vandrade, begav man sig iväg mycket tidigt på morgnarna för att om möjligt nå fram till sitt mål samma kväll; en vandring ofta på sju till åtta mil. Man vandrade mest på små skogsstigar, någon landsväg att tala om fanns inte; vidare utnyttjade man vintervägarna. Det var inte alla gånger så lätt att hitta rätt, och det hände också att man gick

4 O Bannbers, Något om Malungs skinnare, s 15 ff. L Levander, a a, s 241 ff. Skinnarebygd 1951, s 48. Skinnarebygd 1954–1955, s 15. PEE.

5 O Bannbers, ibid, s 17.

6 Skinnarebygd 1954–1955, s 15. EU:31039, 31121, 31711 och 31902. PEE.

7 PEE.

8 Skinnarebygd 1951, s 48. Skinnarebygd 1954-1955, s 15. PEE.

9 Skinnarebygd 1954–1955, s 15.

Fig 5. ”Rö Per”. En skinnare och gårdfarihandlare i Värmland. *Se vidare Skinnarebygd 1963–1964, s 5 ff.* Foto: Petterssons Foto.

vilse. Typiskt för dessa idoga skinnare var, att de under vilopauserna tillverkade hyskor och hakar så att ingen tid skulle gå förlorad.[1]

Folk ute i skinnargränderna visste av tradition när skinnarna skulle komma. Det var säkert riktigt uttryckt av en skinnare, att det var ”. . . den vanliga ordningen att efter nyår skulle dom komma några. Så då hade dom i ordning” (skinnen var betade, förf anm). Första söndagen skinnarna var på en plats gick man till kyrkan ”Och då träffade vi människor som ville tinga på arbete”, ”Och då spred det sig ut . . .”. ”Om vi kom in i en gård sedan behövde vi aldrig gå och fråga efter ... då kom dom och frågade, och då fick vi order att vi skulle dit och dit. Vi fick reglera det själva hur det passade bäst”.[2]

7. Skinnaren i gränsens gårdar

Skinnarnas arbets- och levnadsförhållanden under vandringen var primitiva. En del av lönen fick man in natura, dvs man bodde och åt på den gård där man för tillfället hade sitt arbete. Ibland kunde man hålla till på en gård hela tiden man var i sin gränd. Gårdens grannar kom då dit med skinnen för att få sina arbeten utförda. Arbetslokalerna kunde variera

1 EU 34013. PEE.
2 PEE.

beroende på hur stor gården var, och vilken tid på året det var. Skinnarna tvingades ofta att hålla till med sitt arbete inne i stugan och många gånger i köket eller i någon kammare. Skinnarbetet var ett dammigt och skräpigt arbete. På en del gårdar kunde man med vissa arbeten få vara i någon lada, ladugård, snickarbod, bryggstuga, bakstuga eller dylikt. Man bodde ofta i det rum, där man arbetade och även tillsammans med gårdens folk.[3] ''Och det var ganska trångt om utrymmena många gånger. Det blev att ligga alla tre i en liten och smal säng ibland, så för oss pojkar som inte ville ha så varmt, var det rena pinan''.[4]

Innan arbetet kunde börja iordningställdes en räckbänk, om någon sådan inte redan fanns. På gården fanns dessutom, förutom skinnen, ofta hemspunnen lintråd, ett stort bord, stolar och belysning. Belysningen hade alltid varit ett stort problem; speciellt som skinnarna var ute mest under den mörka årstiden. Den belysning man fick nöja sig med kunde vara trästickor, som barnen höll upp eller 'talgdankar' från talg som stöptes till ljus efter slakten på hösten. Mot slutet av 1800-talet blev fotogenlampor vanligare. Dessutom gav den öppna spisen med brasan lite ljus.[5]

Arbetet började tidigt på morgnarna, ofta klockan fyra eller fem och höll på sent in på kvällarna. Det blev ofta en arbetsdag på femton timmar, sex dagar i veckan. Söndagarna var skinnaren alltid ledig. Det var normalt att man gick i kyrkan, om inte avstånden var för stora. I kyrkan hade skinnarlaget sin egen kyrkbänk. Kontakten med ortsbefolkningen fick man dock säkert framför allt i stugor och på bygator.[6]

Värdet av den del av lönen som utgick i form av mat varierade givetvis med matens kvalité. Från Värmland hade man de bästa erfarenheterna, och när skinnarna kom skulle det vara det bästa man kunde åstadkomma.[7] En skinnare har uttryckt det så att det var ''. . . bättre gott om mat, när man kom till Värmland. Jag vet inte varför, men det var faktiskt bättre där. Där var större jordbruk, och man hade mera slakt också. Och många stora bondgårdar där man tyckte det var väldigt bra ställt, jämfört med Malung'', ''. . . för oss var det riktigt gästabud'', och något som

3 L Levander, a a, s 242. Skinnarebygd 1954–1955, s 16. EU:30945, 30950 och 31711. PEE.

4 PEE.

5 L Levander, a a, s 234 och 240 ff. EU:31121 och 31711. PEE.

6 Skinnarebygd 1951, s 48. Skinnarebygd 1954–1955, s 15 ff. EU 31711. PEE.

7 EU 31711. PEE.

skinnaren kanske inte var van vid var att ''Kött och fläsk hörde till huvudsaken jämt när det gällde maten''.[8] Motsatta omdömen finns också i fråga om kvalitén på maten. Man hade ''. . . kokat välling i en stor gryta, så att det skulle räcka under hela tiden, vi var där. De lyfte ut grytan i förstugan, och där fick den stå sedan i damm och allt, och så skulle vi äta av vällingen sedan'' och ''för det mesta var det endast dåligt med mat''.[9] Ofta åt skinnarna för sig själva. Det kunde ha flera orsaker. Många hade det så trångt att man inte fick plats kring husets bord.[1] I annat sammanhang sägs: ''Vi fattade det så att dom skulle ge oss företräde'' och vidare att skinnarna helst skulle trugas till bordet p g a att de kände sig ''. . . för lite mer än andra liknande arbetare''.[2] Uttrycket ''Sälla är vi, när ni kommer, och ändå fäjnare, när ni drar av'' säger en hel del om hur grändens folk såg på sina skinnare.[3] Förhållandet mellan skinnarna och befolkningen kunde säkert variera. Den skinnare som bara tyckte, att folk hade dålig mat sade också, att ''Man fick verkligen lära känna olika slag av människor under dessa resor. Det fanns goda och hjärtliga sådana men också snåla och elaka, som bara gnällde och gnatade jämt och ständigt och som det aldrig blev nog gjort åt''.[4] Skinnarna tycks ofta ha varit efterlängtade ''Det var storfrämmande''; man ansåg dom vara klipska och listiga men förnöjda och de var allmänt aktade. De var också något av nyhetsförmedlare.[5] Det kunde dock vara lite olika uppfattning om vilken kunnighet dessa skinnare besatt i fråga om att sy fällar och pälsar och om huruvida det förekom en del fusk i deras arbete.[6] Skinnarnas liv var rikt på upplevelser och som en skinnare uttryckt det: ''Det blev i alla fall en lite vidgad syn''.[7]

Den betalning, som skinnarna fick för utfört arbete är det svårt att få någon riktig uppfattning om. Man fick betalt för blötning och räckning av skinnen samt för sömnaden av t ex en fäll eller en päls. Lönen tycks ha betalats per styck plagg eller fäll. Till kontantlönen kom sedan den mat

8 PEE.
9 Skinnarebygd 1951, s 48 f. Se även Skinnarebygd 1954–1955, s 18.
1 EU 31711. PEE.
2 PEE.
3 Ibid.
4 Skinnarebygd 1951, s 48.
5 EU 31711. PEE.
6 EU:31121 och 31902. PEE.
7 PEE. Se även Skinnarebygd 1954–1955, s 19.

och logi, som skinnaren oftast fick. Uppgifter om förtjänster per dag finns, men det troliga är att betalningen ändå avsåg ett styckepris. För en fäll kunde man få tre kronor, men variationer finns. Den högsta summa som kunnat noteras är sju kronor; ville gårdsfolket ha tyg på fällen fick man 50 öre mer. En kvinnfolkspäls betalades med två kronor och en manspäls med tre kronor. Skillnader finns säkert, och betalningen kunde vara mer 'personligt' som en skinnare uttryckt sig. Ibland kunde man få skinn som ersättning. Den sammanlagda kontantersättningen per säsong kunde inte bli stor och speciellt inte om man var flera att dela den.[8]

Det har varit svårt att få någon uppfattning om hur mycket man hann göra under en dag eller en säsong. Det beror naturligtvis på hur många skinnare man var som arbetade samtidigt och skinnens utseende hade också sin inverkan; de kunde vara dåligt betade och räckningen kunde ta längre tid. Om skinnaren skulle räkna med att ha något med sig hem efter avslutad säsong fick han dock lov att vara sparsam. Därför blev inte föremålen man tog hem från gränden så många. En skinnare berättar, att han under en arbetsvandring i ett skinnarlag i Orsa hade förtjänat hundra kronor från jul till pingst, då arbetet var slut. För dessa hundra kronor hade han köpt tre slipstenar, en bok och en biljett hem och han hade sedan ungefär 65 kronor kvar, som han överlämnade till sin far när han kom hem, men de ''. . . blev ett gott tillskott i hemmets hushållning''.[9] En annan skinnare som var ute under 1800-talets sista hälft tyckte att ''Man kunde förtjäna bra mycket på dessa resor. Sjuttiofem öre, en krona, en och femtio och ibland två kronor om dagen var ju inte så litet på den tiden''.[1] Andra värderingar av ersättningen finns dock; från nyår och till våren omkring 1910 hade en far och hans två unga söner tjänat 80 kronor, ''. . . men då hade fadern skickat hem en slant nu och då till dom som var hemma''. ''Men det var inte mycket, om vi nu hade varit tre, till att ha kvar efter hela vinterns arbete. Det var inte mycket att leva på''. (Familjen bestod av far, mor och sju barn, förf anm). Det fanns inte så många andra förtjänster att välja på. Även om skinnarsysslan inte gav så

8 EU:30945, 31039, 31121 och 31711. ULMA 13907. PEE.

9 Skinnarebygd 1954–1955, s 25. Tidpunkten för skinnarens berättelse är senare delen av 1890-talet. Enligt Wages in Sweden, II, s 288, var medellönen inom konsumtionsvaruindustrin 688 kronor 1895 och 823 kronor 1900 samt inom produktionsvaruindustrin för samma år 877 respektive 1 095.

1 Skinnarebygd 1951, s 50.

stor förtjänst och man måste vistas borta långa tider av året, var det i varje fall fortfarande en säker inkomst – man fick alltid arbete. [2]

Skinnarna hade ett hemligt yrkesspråk, ett medvetet konstruerat språk, vilket uttrycker ett skråmässigt drag. Språket kallades bara för skinnarmål eller 'nastsilämå', som det heter i sin egen form. ''Som språk betraktat torde skinnarmålet få anses som det mest fullständiga av dem alla, enär det på grund av sin logiska och målmedvetna bildning kunde talas fullständigt flytande och begagnades även i hemorten vissa perioder som umgängesspråk vid sidan av det särpräglade sockenmålet''. Som grund för skinnarmålet hade man malungsmålet, alltså sockenmålet, och orden skapades sedan genom ''. . .backslang d.v.s. genom bakframläsning av orden eller genom omställning av dess stavelser''. En del finska låneord finns i språket och hör säkert samman med ''. . .skinnarnas arbetsvandringar i norra Värmland, där det fanns finnbebyggelse, och där finskan talades inpå 1800-talet''.[3]

Genom att använda skinnarspråket sökte skinnarna bevara sina yrkeshemligheter. Man arbetade ofta mitt bland gårdsfolket och säkert ''. . .hade skinnarlaget både ett och annat att resonera om, som uteslutande rörde laget och arbetet samt lagets förhållande till gårdsfolket''.[4] Det finns många historier om hur skinnare till gårdsfolket sade både det ena och det andra på skinnarmål, och hur det totalt missuppfattades och med inte alla gånger så roliga resultat för gårdsfolket. Man har yttranden från flera håll om det mycket konstiga och helt oförstådda språk, som dessa skinnare talade.[5] Malungsmålet var redan i sig oförståeligt på många håll. Även mellan näraliggande dalasocknar hade man svårt att förstå varandra och ett uttalande av en skinnare är nog så talande: ''Det första intrycket, som mötte mig, var det för mig främmande orsamålet; jag förstod ej ett enda ord av det som avhandlades''.[6] Detta förhållande förklaras givetvis av den avskildhet och isolering som människor levde i. Isoleringen minskade dock genom det alltmer ökade antalet vandringsarbeten och handelsfärder. Det berättas, att genom skinnarnas återkom-

2 PEE. Enligt Wages in Sweden, II, s 288, var medellönen 1910 inom konsumtionsvaruindustrin och produktionsvaruindustrin 1 101 kronor respektive 1 397 kronor.

3 O Bannbers, Arbetaren och språket, s 344 ff. Exempel på skinnarmål: päls = sälp, kaffe = fäka, gubben = bän/bänngu, tala = lata, Britta = Triba, Uppsala = Pulasa, Malung = Lugma.

4 Ibid, s 347.

5 EU:30950 och 31711. PEE.

6 Skinnarebygd 1954–1955, s 18.

mande besök år efter år kunde folket på gårdarna så småningom lära sig en del av 'rotvälskan', däri inbegripet såväl sockenmålet som skinnarspråket. Det finns dock bevis för att en skinnare ett tiotal år in på 1900-talet hade svårt att göra sig förstådd på malungsmål på andra sidan värmlandsgränsen och var tvungen att ''. . . försöka och vända till det och prata på svenska. Annars förstod dom inte ett dugg. Dom var så skilda på den tiden''.[7]

8. *Blandning av skinneri och annat arbete*

Skinnarna kunde också uföra en del annat arbete och skaffa sig biinkomster. Tidigare nämndes att skinnarna hade mässingstråd med sig av vilken de gjorde hakar och hyskor för de pälsar de sydde. Detta arbete gjorde man på raster och lediga stunder under vandringen ute – som under arbetet; ingen dyrbar tid fick gå till spillo. Vidare hade en del små kramvaror med sig t ex luskammar, speglar, blyertspennor etc; dessa kramvaror hade man oftast fått från Falun. De tidigare nämnda knapparna t ex Gustafsknappar var en uppskattad artikel. Skinnaren bjöd ut dessa småvaror i de gårdar han besökte för sitt skinnarbete och det kunde hända, att han någon kväll eller dag var ute och sålde varorna. Någon enstaka gång gjorde skinnaren vissa dagsverken i form av t ex tröskning och andra sysslor hos jordbrukarna.[8] En del reparationsarbeten av gamla pälsar och fällar kunde också hända att man åtog sig. ''. . . men i regel hade vi inte tid med det. Och för det andra var dom svarta av lort. Det var inte så roligt att ta i dem''.[9] Vid sidan om skinneriet var den vanligaste 'bisysselsättningen' att man sydde vanliga kläder om tid fanns. Skinnarna från Malung hade sedan länge i stor utsträckning varit vana att sy vadmalskläder. Som regel hade man dock tillräcklig sysselsättning med skinnarbetet under skinneriets storhetstid.[1]

Trots att man under sina vandringar levde ganska primitivt var vandringarna för många något som man såg fram emot, men man vände så gott som alltid hem efter arbetssäsongens slut.

7 PEE.
8 EU 31711. PEE.
9 PEE.
1 L Levander, a a, s 240. Skinnarebygd 1954–1955, s 17 ff. EU 31711. PEE.

Skinneriet, som det här har beskrivits, hade successivt börjat minska i omfattning under 1800-talets sista årtionen. Skinnare i arbete på andra orter enligt traditionellt tillvägagångssätt tycks definitivt ha upphört omkring 1920.[2]

9. *Mot nya tider*

Efter 1800-talets mitt började skinneriets tillbakagång. Man hade börjat ägna sig mera åt den relativt mer inkomstbringande gårdfarihandeln. Vidare hade de stora skogsförsäljningarna med ökade inkomster och nya arbetsmöjligheter sin inverkan. Det tycktes svårt att engagera de yngre för skinneriet. Ändrade levnadsförhållanden spelade också roll. Människorna började bo och klä sig på annat sätt – fällar användes mindre i sängarna, pälsar av olika slag användes mindre och förändrade klädesförhållanden även i övrigt satte i stort sett punkt för de gamla skinnplaggen. Man fick också 'för fint hemma' för att vilja hysa dessa skinnare, som skräpade ner, hade ett illaluktande arbete och tog upp en hel del plats i stugorna. Fåraveln avtog markant. Penningshushållningen hade allt mera ersatt naturahushållningen både på andra orter och i Malung; man kunde börja köpa nya och billigare fabriksvaror, som snabbare kom till handelsbodarna genom förbättrade kommunikationer. Detta var omkring 1850 och några årtionden framöver.[3]

Vid sekelskiftet var det flera faktorer, som samverkade till en renässans inom skinnarverksamheten, men nu delvis i andra former än tidigare. Det var tidvis dåliga tider inom skogsbruket och etableringen av affärer och handelsbodar medförde en tillbakagång för gårdfarihandeln. Att den friställda arbetskraften övergick till skinnverksamhet var naturligt, när inte jordbruket gav tillräcklig utkomst. Malung hade från 1892 möjligheter till snabbare kontakter med yttervärlden genom att en järnväg byggts; råvaror kunde komma snabbt och lätt till Malung och färdiga skinnvaror kunde skickas iväg. Man bör i detta sammanhang inte heller glömma bort att den kraftiga utveckling vi fick av skinnindustrin från

2 PEE.

3 F R Arosenius, a a, s 30 ff. M Axelson, a a, s 115. Gamla minnen från Malung. En åttioårings anteckningar, s 8 f. G Rosander, "Smidesbetjänter". Eskilstunasmidets avsättning genom kringvandrande dalfolk vid 1800-talets mitt, s 30 ff. BiSOS H) Kungl. Maj:ts befallningshafvandes femårsberättelser, Kopparbergs län 1856–1860, s 12 f, 1861–1865, s 18 f, 1866–1870, s 13, 1871–1875, s 17 och 1881–1885, s 21. Mora Tidning 9/12 1936. ULMA:3424:14, 5007, 13907 och 26355. PEE.

slutet av 1800-talet givetvis sammanhänger med närvaron av en yrkestradition.[4]

Det nya som kom vid slutet av 1800-talet var att skinnfirmor etablerades (de första omkring 1885). Skinnindustrin som bisyssla till jord- och skogsbruk har dock aldrig regelrätt försvunnit, allra minst för hemmafruar. De produkter som tillverkades var fortfarande pälsar och fällar, men i mindre utsträckning än förut, vidare pälsfoder, pälsstövlar och i allt större omfattning de nya produkterna skinntröjor, västar och handskar. Dessa senare produkter tillverkades av garvat skinn; dvs skinn som inte hade håren kvar; dessa försvinner vid garvningen, och ytan på skinnen blir en annan. Beredningen av pälsskinnen gjordes oftast av folk ute i gårdarna eller av män som kom till skinnfirmorna och utförde proceduren där. Skinnen till tröjor och handskar garvades på garverier utanför Malung.[5]

10. Skinnverksamhetens omfattning omkring 1900

Landshövdingarnas femårsberättelser ger kommentarer till skinnverksamheten i Malung från omkring 1880-talet och in på 1900-talet. Lokalt material till belysning av skinnverksamhetens omfattning saknas. Det konstateras för perioden att utkomstmöjligheterna och situationen för befolkningen inte är alltför ljus; ". . . och att befolkningens ställning i dessa bygder ändock ej föranleder mer högljudda klagomål, beror dels därpå, att jordegarne ganska allmänt ännu ega besparade medel från tidigare skogsförsäljningar, dels på folkets vana vid umbäranden". Någon 'bristande företagsamhet' vill man inte tillskriva folket utan ". . . samma månhet om hvarje tillfälle till förtjenst som förr". Den industri (skinneri), som tidigare givit god sysselsättning, är på stark

4 H Nelson, "Skinnarlandet". Malungs päls-, skinn- och handskindustri, s 78 f. C Fr Pettersson, a a, s 70 f. BiSOS H) Kungl. Maj:ts befallningshafvandes femårsberättelser, Kopparbergs län 1891–1895, s 43, 1896–1900, s 29 och 1901–1905, s 43 f. År 1865 var endast en procent av jorden uppodlad i Malung (se O Jonasson, Befolkningen och näringslivet i Mellansverige 1865–1940, s 297).

5 H Nelson, ibid, s 78 ff. BiSOS H) Kungl. Maj:ts befallningshafvandes femårsberättelser, Kopparbergs län 1901–1905, s 43 f. Garveri finns i Malung sedan 1888, man tillverkade dock inte beklädnadsskinn förrän 1950, tidigare tillverkades endast botten- och ovanläder (enligt uppgift från And Eliassons Läderindustri AB). Ett garveri fanns också i Malung omkring 1825–1872, men tillverkade endast grövre skinn (se Skinnarebygd 1950, s 53 ff). Intervjuer med skinnarbetare. Ytterligare garverier har funnits tidvis i anslutning till några skinnfirmor. Tillverkningen har varit begränsad.

reträtt.[6] I de närmaste två periodernas femårsberättelser (1886–1890 och 1891–1895) säges inte ett ord om någon skinnverksamhet i Malung. Det kan tyckas egendomligt att man tydligen betecknade skinnverksamheten som industri i femårsberättelsen 1881–1885. Tillägget 'liten' fanns med då man i femårsberättelsen 1896–1900 talar om att ''Husslöjden, som sedan långt tillbaka . . . varit en viktig inkomstkälla, åtnjuter fortfarande ett väl berättigat anseende och utöfvas ännu . . . ganska allmänt''.[7] I femårsberättelsen 1901–1905 heter det ''Nära handtverksindustrien står den husslöjd, som idkas inom Malungs socken, och som omfattar tillverkning af pälsar, pälsfoder, pälsstöflar, skinnfällar, handskar och skinntröjor''. Tillverkningen av skinnprodukter steg ganska anmärkningsvärt i början av 1900-talet. Ungefär 400 personer uppskattades vara sysselsatta inom produktionen, vars värde beräknades till omkring 450.000 kronor. Utom denna tillverkning skulle någon ''. . . för svenska arméns räkning levererat 5.900 lifpälsar, 10.000 fårskinnsmössor och 10.000 par militärhandskar för ett belopp af omkring 200.000 kronor''.[8]

11. Skinnindustrins utveckling under 1900-talet

Ett av de mest karakteristiska dragen inom skinnindustrin i Malung under 1900-talets första halvsekel är att firmorna baserade sin tillverkning på hemarbetare. Exakta och tillförlitliga uppgifter rörande verksamheten är svåra att få.[9]

6 BiSOS H) Kungl. Maj:ts befallningshafvandes femårsberättelser, Kopparbergs län 1881–1885, s 21.

7 Ibid, 1896–1900, s 29.

8 Ibid, 1901–1905, s 43 f. Denne 'någon' som hade tillverkning för svenska arméns räkning var S P Persson.

9 Malungs skinnverksamhet är en tid in på 1900-talet dåligt representerad i Kommerskollegiums primärmaterial rörande fabriker och hantverk. Den direkta orsaken till detta är svårförklarlig. Några tänkbara förklaringar kan dock framföras. Firmorna var inte stora nog att räknas som fabriker. Det tycks även ha funnits en viss tveksamhet om huruvida de skulle hänföras till hantverkerier eller ej. Överhuvudtaget var denna bransch till största delen ny – någon särskild blankett fanns för lång tid inte för typ handsk- och skinnvarufirmor. Bristen på information för Malungs del kan också vara orsakad av att verksamheten var baserad på hemarbetare. I början av 20-talet görs påpekanden från landsfiskalen i Västerdals fögderi att en del skinnfirmor borde upptas under fabriker och inlämna uppgifter om verksamheten. Informationen under slutet av 1800-talet och fram till omkring 1910 är bättre än den som finns därefter (fram till 1924). Uppgifter rörande hantverkerier försvinner omkring 1910 och skinnverksamheten i Malung hade tidigare redovisats här. År 1915 gjordes en speciell förteckning över hantverkare i Sverige, men någon anteckning om skinnhantverkare i Malung finns inte med.

Enligt uppgifter om hemindustrin i Sverige från 1912 skulle Malung haft fem företag av trettio med tillverkning av handskar; arbetarantalet var 87 hemarbetare av totalt 476 (varav 58 av 68 män och 29 av 408 kvinnor). Förvånansvärd är den höga andelen män i Malung, som sysslade med handsktillverkning i förhållande till andelen män på andra orter. Säkert är detta riktigt så tillvida att flera män var sysselsatta med hemarbete inom denna bransch i Malung än i övriga landet, men att så många fler män än kvinnor i Malung skulle varit hemarbetare är säkert inte med verkligheten överensstämmande. Siffran för alla hemarbetare i Malung är säkert för liten. Karakteristiskt för industrin under i stort sett ett halvsekel är att ''De företag som i Malung läto förfärdiga handskar genom hemarbetare, hade ofta en lika stor eller än mer betydande fabrikation av tröjor eller västar av skinn . . .'' med vilken sannolikt de redovisade hemarbetarna för handsktillverkning också var sysselsatta. De hemarbetare som ansågs vara sysselsatta med tillverkning av plagg var 49. Männen är också här överrepresenterade. Arbetaren sydde ofta både handskar och plagg, men säkert lika ofta specialiserade man sig på någotdera. För att sy en skinntröja 1912 fick man en krona till 1,25 kronor; för en päls kunde man få mellan 2,75 och 10 kronor. Den genomsnittliga timlönen var för män 20 öre och för kvinnor 22 öre; arbetstiden kunde variera mellan 5 och 10 timmar per dag.[1] Beredningen av skinn i hemmen tog inte slut i och med att skinnarvandringarna upphörde utan den fortsatte hemma på gårdarna till långt in på 1900-talet Efter 1940 var det svårt att hitta skinnare som i någon större omfattning beredde skinn hemma.[2]

Uppgifterna om skinnindustrin fortsätter lång tid att vara oklara. Industriell tillverkning av pälsar och plagg (t ex skinntröjor) hade pågått en längre tid, innan någon större handsktillverkning kom i gång och före första världskriget var inte handsktillverkningen stor i Malung. De plagg och handskar som man tillverkade i Malung var huvudsakligen av 'grövre' kvalité – arbetshandskar och arbetskläder. År 1922 skulle bara två firmor ha haft handskproduktion. ''Men då har av K. Kommerskollegium från industristatistiken avförts uppgifter från . . . fyra företag i Malung, som betecknats som 'hemslöjd'idkande . . .'' fastän de samma år tillverat handskar ''. . . till nära dubbelt så stort värde, som de i

1 Svensk hemindustri, II, s 308 f och 338 ff. Undersökningen om Läder-, hår- och gummivaruindustrien (1915) nämner på s 64 om And Eliassons läderindustri; för övrigt nämns inte något om annan skinnverksamhet i Malung.

2 Muntliga upplysningar från skinnarbetare.

fabriksstatistiken angivna firmorna''. Det är inte bara dessa som saknas utan tre firmor till. Uppgifter om arbetare saknas, och ''Även ett 15-tal år framåt, då Malungs handsktillverkning hastigt nått ett betydande omfång, äro luckorna i handskstatistiken stora på grund av att så många av handskfirmorna räknas till 'hemslöjd' och ej komma med i industristatistiken''.[3]

Det är först i anslutning till företagsräkningen 1931 som man kan isolera antalet arbetare. Enligt detta material skulle 586 arbetare vara sysselsatta inom skinnindustrin fördelade på 36 företag; av dessa 586 personer var 509 hemarbetare (281 män och 228 kvinnor) och 77 fabriksarbetare (59 män och 18 kvinnor). Företagen var små och inom sex av de 36 företagen arbetade ägaren ensam utan någon arbetare anställd; man kan räkna med att företagaren och hans eventuella familj arbetade även inom flera av de övriga 30 företagen. Det största företaget hade 83 anställda, varav tre män var fabriksarbetare. De minsta företagen hade bare en anställd. Tre industrier hade mera än 50 arbetare. Några företag (nio stycken) drev annan verksamhet tillsammans med skinnvarutillverkning. Denna verksamhet uppgavs ha varit jordbruk i fem fall. Jordbruket var i tre fall viktigare än skinntillverkningen. De övriga fyra företagen uppgav tillverkning av sportartiklar och vanlig affärsverksamhet. Försäljningsvärdet av de 36 företagens skinnvaruproduktion angavs vara 2 627 879 kronor. Den produktion, som det har varit fråga om, var både tillverkning av plagg och handskar. Ett företag tillverkade bara plagg och två företag bara handskar medan resten hade tillverkning av bådadera. Någon filialverksamhet på annan ort existerade inte vid denna tid.[4]

Under 30-talet fortsatte expansionen inom industrin. Fabriks- och industristatistiken redovisar endast de rapporteringsskyldiga företagen. Detta innebär att industrins verkliga omfattning inte framkommer (statistiken är dock klart bättre än tidigare). År 1938 var ett trettiotal firmor registrerade med omkring 920 arbetare av vilka 170 var fabriksarbetare och omkring 750 var hemarbetare.[5] Det var under 30-talet som handskproduktionen ökade kraftigt och 1935 fanns 18 handskindustrier noterade i industristatistiken; åtta firmor hade lämnats utanför och dessutom flera som säkert aldrig lämnat någon uppgift. År 1940 fanns 28 handskfirmor

3 H Nelson, ''Skinnarlandet''. Malungs päls-, skinn- och handskindustri, s 79 f not 1.

4 Primärmaterial till 1931 års företagsräkning.

5 A Iveroth, Småindustri och hantverk i Sverige, s 42.

med en omsättning på sex milj kronor och sex s k 'hemslöjdsfirmor' (tillverkningsvärde av 415 000 kronor).[6] Även om handskproduktionen ökade proportionellt mera än plaggproduktionen under 30-talet så hade de nyss omtalade handskindustrierna en stor tillverkning även av plagg. Handskar hade under lång tid till stor del importerats men trots den fortsatta stora importen under 30-talet kunde marknaden suga upp den alltmer ökade produktionen i Sverige, vilken Malung till allra största delen stod för.[7]

Andra världskriget och 40-talet innebar en fullständig strukturomvandling av industrin. Orsaken till detta ligger i den ökade efterfrågan på skinnvaror. Den svenska armén gav skinnindustrin i Malung stora order av militärpälsar, skinnrockar, handskar m m. Företagarna hade en stark strävan att flytta in fabrikationen på verkstäder och fabriker och minska hemarbetet – en önskan om större effektivisering och rationalisering.

Fig 6. Pälsklädda soldater vid Gotlands artillerikår 1940. Foto: Försvarsstabens pressavdelning. Bildarkivet.

6 H Nelson, "Skinnarlandet". Malungs päls-, skinn- och handskindustri, s 80.
7 E Dahmén, Svensk industriell företagarverksamhet. 1, s 283.

Skinnarbetet som säsongarbete minskade i betydelse genom en jämnare efterfrågan hela året om. Det var inte bara de stora statsleveranserna som gav en stark expansion för industrin utan även motorismen, sporten och fritidssysselsättningarna överhuvudtaget hade skapat en ökad efterfrågan av en ny typ av skinnvaror. Skinnkläder hade tidigare betraktats som en bruksvara. Arbetare i skogen, gruvorna och i annat grovarbete hade använt sig av bryggarfrackar och skinnbyxor. Det var praktiskt och slitstarkt.[8]

Fyrtiotalets strukturomvandling innebar en stor minskning av handskproduktionen i Malung (1945: 47,1 %; 1948: 21,2 %; 1951: 27,6 % av hela Sveriges handskproduktion) och en ökning av plaggproduktionen (1945: 54,3 %; 1948: 57,5 %; 1951: 69,2 % av hela Sveriges plaggproduktion). Den tidigare relativt goda tillgången på arbetskraft förbyttes alltmera under 40-talet i brist på arbetskraft. Följden av detta blev att flera firmor startade filialer på andra orter. Trots brist på arbetskraft i sin helhet ökade arbetarantalet från 644 år 1945 till 738 år 1948 (fabriksarbetare och hemarbetare sammanräknade) och 787 år 1951 (320 hemarbetare och 467 fabriksarbetare). Fabriksarbetarlönerna var sämre än i övriga Sverige inom liknande industri; speciellt för arbetare i handskbranschen. De flesta arbetarna var jordägare med jordbruk som de drev till husbehov och levnadskostnaderna var relativt små. Under 50-talet fortsätter strukturomvandlingen med en allt större produktion av plagg. Handskproduktionen minskade i förhållande till plaggproduktionen, men höll sig i absoluta tal ganska konstant under hela 50-talet med en topp 1954.[9]

År 1951 fanns i Malung 102 skinnfirmor av mycket olika storlekar; av dessa hade 41 företag ingen anställd arbetskraft. Försäljningsvärdet av produktionen var 22 731 000 kronor; tre företag hade en försäljning på mera än 1 milj kronor. Flertalet firmor hade en produktion av både plagg och handskar; nio hade bara produktion av plagg och fjorton endast produktion av handskar. Ett mindre antal firmor hade också annan verksamhet – reparationer av skinnkläder, tillverkning av filtskor och tofflor samt i två fall uppgavs det av en 'företagare' att på sommaren bedrevs skogsarbete och en annan var lantbrevbärare vid sidan om.

8 Ibid, s 284. B Jonell, Skinnindustrin i Malung 1945–1965, s 11 f.

9 H Nelson, ''Skinnarlandet''. Malungs päls-, skinn- och handskindustri, s 83 ff. B Jonell, a a, s 10 ff och tab 1, 2, 3, 5. Primärmaterial till 1951 års företagsräkning. Vidare har muntliga upplysningar erhållits från arbetsgivar- och arbetstagarorganisationer.

Intressant är att 35 firmor uppgav sig vara en 'industri' och hela 49 firmor uppgav att verksamheten var att betrakta som hantverk (två företag såg på sin verksamhet som både industri och hantverk). Även företag med ett genomsnittligt högt försäljningsvärde uppfattade sin rörelse som hantverk. Om man ser till arbetarantalet 1951 kan man konstatera, att fabriksdriften nu är större än produktionen i hemmen. Av hemarbetarna var 130 män och 190 kvinnor; av fabriksarbetarna var 301 män och 166 kvinnor. Men siffrorna säger inte tillräckligt om den strukturomvandling som skett under 40-talet. Hemarbetarna kom alltmera att arbeta vid toppbelastningar på företagen. Den filialverksamhet som började efter andra världskriget hade 1951 resulterat i att tre företag tillsammans hade sex filialer på andra orter i Sverige med totalt 42 anställda.[1] Arbetarlönerna blev under 50-talet generellt sett bättre även om de låg efter övrig liknande industri i Sverige och ganska mycket efter genomsnittet för industriarbetare i Sverige (jämförelserna gäller för fabriksarbetarna).[2]

Det nämndes tidigare att skinnkläder länge hade varit en bruksvara men att nya kategorier mot slutet av 40-talet började efterfråga skinnkläder. Mopeden var den stora nyheten inom motorbranschen i början av 50-talet och detta utnyttjades väl av fabrikanterna genom satsning på reklam. Denna kampanj slog väl ut ungefär i mitten av 50-talet. Under de allra första åren av 50-talet hade produktionen av plagg gått ner p g a svårigheter att få tillräckligt med råvara, som i stor utsträckning importerades. Handskproduktionen hade hållit sig relativt bra ett tiotal år efter andra världskriget bl a p g a svårigheter för handskimporten och motorsportens ökade betydelse.

Omkring 1955 kan man tala om skinnplaggets definitiva övergång från bruksvara till modevara. Skinnet som bruksvara avtog därför att de arbetargrupper som tidigare efterfrågat varan började minska i antal och i andra hand övergick till att använda plagg av annat material bl a därför att skinnplaggen i inköp ansågs alltför dyra. Ökade kostnader för råvaror och inte minst ökade arbetarlöner började göra sig alltmera gällande och produktionskostnaderna steg successivt under 50-talet. Från mitten av 50-talet steg produktionen av plagg markant medan handsktillverkningen minskade lika markant. Malungs plaggproduktion hade klart markerade

1 Primärmaterial till 1951 års företagsräkning. AB S P Perssons uppgifter rörande hemarbete saknas, vilket är ett felaktigt förhållande enligt löneuppgifter och upplysning från tidigare administrativ personal hos företaget.

2 B Jonell, a a, tab 9 och 12. Muntlig upplysning från ombudsman Uno Danielsson, Sko- och Läderarbetarnas förbund (förbundet tillhör numera Beklädnadsarbetarnas förbund).

toppar 1954: 71,2 % och 1960: 73 % av hela landets plaggproduktion – handskproduktionen var för motsvarande år 37,4 % respektive 28,4 % av hela landets handskproduktion.[3] Genom den ökade efterfrågan på skinnvaror under 50-talet blev bristen på arbetskraft alltmera märkbar. Arbetskraft rekryterades främst från Finland, Norge, Värmland och övriga Dalarna. Filialverksamheten ökade också och 1958 fanns 10 filialer på andra orter i Sverige. Bristen på arbetskraft tvingade flera fabriker att flytta från Malung till orter, som kunde erbjuda arbetskraft t ex Sandviken, Borås, Motala och Ingatorp.[4]

En arbetskonflikt från hösten 1937 till våren 1938 var början till ett enhetligare lönesystem för skinnarbetarna i Malung. I samband med denna konflikt bildades den första organiserade fackföreningen för skinnarbetare i Malung. Det dröjde innan fackföreningen kunde göra sig gällande och föra fram arbetarnas krav om högre och enhetligare löner. Företagarna ignorerade i början t o m avtalen som slutits. I nära anknytning till arbetskonflikten hade en grupp arbetare startat ett eget skinnföretag.[5]

Annan läderindustri har också funnits i Malung under 1900-talet bl a tre garverier, varav två drevs tillsammans med plagg- och handsktillverkning och ett drevs endast som garveri. Vidare fanns några skofabriker.[6]

Skinn- och läderindustrin har gett Malung ekonomisk blomstring och folkmängden har kunnat bibehållas och har även ökat.[7] Malung är en av de få socknar i övre Dalarna vars säsongarbete utvecklades till en industri; 1850–1950 ökade befolkningen med 68 procent. Jämförelser med två andra dalasocknar med i stort sett samma förutsättningar ger en talande bild av industrialiseringens betydelse. Leksand, som inte utvecklades

3 B Jonell, a a, s 12, tab 1 och 3. Muntliga upplysningar från företagare i Malung.

4 H Nelson, Studier över svenskt näringsliv, säsongarbete och befolkningsrörelser under 1800- och 1900-talen, s 406. B Jonell, a a, s 10 ff. Muntliga upplysningar från företagare i Malung.

5 S W Lantz, De Förenade Förbundens organisationshistoria. 1875–1945, s 460 ff. Försök till bildande av fackförening bland skinnarbetarna hade gjorts redan 1916 men utan större framgång (se S W Lantz, a a, s 456 ff). H Nelson, ibid, s 405. Förbundet, 1937:nr 2, 3 och 4, 1938: nr 1 och 2, 1939:nr 1. Muntliga upplysningar från skinnarbetare i Malung. Det av arbetarna startade företaget hette Skinnarnas andelsförening; 1965 upphörde företaget med sin verksamhet.

6 H Nelson, ibid, s 399 ff.

7 Befolkningsutvecklingen i Malung 1865–1960 (antal personer), 1865:6 450, 1880:6 747, 1910:7 035, 1920:7 265, 1930:7 464, 1940:7 830, 1950:8 702, 1960:9 042.

industriellt i någon större omfattning, hade en befolkningsökning 1850–1950 på ungefär 3 procent. Mora, som industrialiserats i hög grad, hade under samma period en befolkningsökning på 83 procent.[8] Tiden 1920–1950 hade Malung en folkökning på 20 procent; för hela Kopparbergs län var den 5 procent.[9]

12. *Sammanfattning av skinnhanteringens utveckling till en basindustri i Malung*

Malungs sockens ekonomiska utveckling har under mycket lång tid varit starkt beroende av utvecklingen inom skinnhanteringen trots att orten saknar en råvarubas.

Utvecklingen karakteriseras i stora drag från 1600-talet, då de första uppgifterna finns om en skinnverksamhet i Malung, av kringvandrande skinnare med beredning av skinn och syning av dessa till fällar och pälsar. Skinnarna var både buntmakare och skräddare, liksom man var sina egna företagare såväl som sina egna arbetare. Detta förhållande var gällande i stort sett fram till sekelskiftet 1900, då skinnfirmor alltmera började etableras i Malung. Dessa firmor kunde betecknas som hemindustrier med ursprunglig tillverkning av framför allt pälsar, men som alltmera kom att innefatta produktion även av handskar, västar och jackor/tröjor. En skinnverksamhet baserad på hemarbetare fortsatte långt fram på 1900-talet med en successiv övergång till fabriksindustri från 40-talet.

Övergången från kringvandrande skinnare till industriell produktion baserad på hemarbetare berodde främst på människors ändrade levnadsförhållanden – hur man klädde sig, hur man bodde – och en minskad fåravel bland jordbrukarna. Järnvägens tillkomst för Malung 1892 hade säkert också sin inverkan – råvaror kunde fort och bekvämt skickas till Malung liksom de färdiga skinnprodukterna kunde skickas därifrån.

Den successiva övergången från hemarbete till fabriksarbete sammanhängde med viljan till ökad rationalisering och effektivisering från företagarnas sida orsakad av en ökad efterfrågan på skinnvaror genom andra

8 H Nelson, Some remarks on seasonal wanderings. Internal migration and emigration in and from Sweden in the 19th century, s 96 f.

9 H Nelson, Studier över svenskt näringsliv, säsongarbete och befolkningsrörelser under 1800- och 1900-talen, s 405.

världskrigets stora arméleveranser, motorismens och sportens ökade betydelse samt inte minst modenyckernas ökade inverkan från 50-talet.

Utvecklingen inom skinnindustrin har, trots små naturliga förutsättningar, generellt sett varit positiv. Vid etableringen av en hemindustri fanns en relativt god arbetskraftstillgång, som dessutom besatt en yrkestradition. Tillgången på arbetskraft var relativt sett god fram till 40-talet. Vid denna tid fanns en otillräcklig tillgång på arbetskraft inom kommunen. Arbetskraften rekryterades bl a från närliggande kommuner i Värmland och Dalarna samt från Finland och Norge. Vidare sökte företagarna lösa arbetskraftsproblemet genom att etablera filialverkstäder i andra kommuner och även genom att flytta hela sitt företag till orter med god tillgång på arbetskraft och speciellt dit där kvinnlig arbetskraft fanns.

Skinnindustrins största strukturförändring under 1900-talet har skett på arbetarsidan. Förutom att arbetskraften under de senaste tjugofem åren blivit tillförd arbetare utifrån har den viktigaste förändringen skett i och med att arbetarna successivt övergått från att vara hemarbetare till att vara fabriksarbetare.

II. AB S P Persson med föregångare 1888–1960

1. En översikt

Utvecklingen från en verksamhet som kringvandrande skinnare över etablerandet av en hemindustri till en fabriksindustri i Malung kan konkretiseras genom studium av AB S P Persson med föregångare, firma S P Persson. Denna firma grundades 1888 av Snickar Per Persson, som, liksom många andra malungsbor, i sin ungdom varit skinnare i ett skinnarlag.[1]

Snickar Per hade så småningom insett begränsningarna med att skaffa sig utkomster genom skinnarvandringar. Han var dock – liksom många andra skinnare, som slutat vandra – tveksam till möjligheten att börja med industritillverkning av skinnvaror och kom därför att syssla med annan verksamhet. Tveksamheten bottnade i bristande kapital och marknad. Snickar Per bedrev handel såväl hemma i Malung som gårdfarihandel. Denna handel och utnyttjandet av värdefull skog, som hörde till fädernegården, gav kapital. Detta kapital utnyttjade Snickar Per som startkapital för ett skinnföretag baserat på hemarbetare. Affärsrörelsen började i mindre omfattning men växte snart ut och blev differentierad. Från början var verksamheten inriktad på en produktion av s k svartpälsar, som var billiga och enkla i sin utformning. Ganska snart övergick dock Snickar Per till framställning av skinntröjor. ''Det är troligt att denna djärva satsning på en nymodighet var det lyckokast, som behövdes för det onekligen ganska kapitalsvaga företagets fortsatta och snabba expansion''.[2]

Snickar Per Persson lyckades på ett mycket tidigt stadium etablera en marknad. Redan 1889 öppnades en affärslokal i Stockholm. Tillverkningen bedrevs uteslutande av hemarbetare, och arbetskraftsrekryteringen innebar vid tiden omkring 1890 inte något problem i Malung.

1 För de yttre dragen i företagets historia har huvudsaklig information erhållits från S P Persson, 1860 20/9 1960. En minnesskrift. Vidare har muntliga upplysningar erhållits av administrativ personal hos företaget. AB S P Perssons skinnvarufabrikation upphörde 12/6 1964.

2 Ibid, s 22.

Gamla kringvandrande skinnare, som inte längre kunde försörja sig på egen skinnverksamhet, gårdfarihandel eller minskade förtjänster från skogen, tog tacksamt emot erbjudandet om att sy skinntröjor. Vid denna tid blev också symaskinen allt vanligare, och den kom att underlätta fabrikationen. Inom företagets ram drevs tidigt flera diverseaffärer i byarna runt om i Malung. Denna inriktning på detaljhandel utbyggdes ytterligare under 1900-talet genom etablerandet av affärer med specerisamt järn- och byggnadsvaror. Snickar Per Perssons företagsamhet inskränkte sig dock inte till produktion av skinnvaror och drivande av lanthandel. I företaget ingick även det jordbruk han drev. Han lät bygga vattenledningsnät i flera byar i Malung och åren 1913–1914 byggde han ett kraftverk med därtill hörande distributionsnät. Detta elektricitetsverk utgjorde fram till 1954 en del av företaget S P Persson. Under 50-talet drevs även glasmästerirörelse, men nu var företagets ursprunglige grundare sedan länge död. Han avled 1916.

Företagets något säregna differentiering tycks ha fungerat på ett tillfredsställande sätt och gjorde företaget solvent. Den viktigaste delen av företaget var dock skinnverksamheten. Endast några år efter företagets etablerande fick S P Persson sin första statsleverans av skinnvaror. Det var en leverans till försvaret. Hela 1900-talet karakteriseras av leveranser till försvaret och speciellt under andra världskriget fick de en inte så oansenlig omfattning. Naturligtvis var dessa leveranser av stor betydelse för företagets utveckling liksom för skinnindustrins utveckling överhuvudtaget i Malung.[3]

Efter Snickar Per Perssons död 1916 ombildades S P Persson till aktiebolag. Skinnverksamheten utvecklades positivt, och företaget kunde på sikt inte förlita sig enbart på hemsömmarna. År 1926 lät man bygga om den gamla skinnberederistugan, som alltifrån grundandet tillhört företaget, till fabrikslokaler för tillskärning av skinnplagg. Det var fråga om en tillskärning, som skulle komplettera hemarbetarnas insatser i detta avseende. Fabrikslokalerna utvidgades flera gånger. År 1941 kom den första mera omfattande utbyggnaden. Då inrättades lokaler även för fabriksmässig sömnad – fabriksindustrin var därmed fast etablerad och hemarbetets betydelse reducerades succesivt. Den ökade efterfrågan på skinnprodukter och minskad tillgång på arbetskraft medförde även etablerandet av filialer i form av syverkstäder i Malungsfors, Andersviks-

3 Ibid, s 22 f. BiSOS H) Kungl. Maj:ts befallningshafvandes femårsberättelser, Kopparbergs län 1901–1905, s 44 (se även not 8 s 44).

berg och Lesjöfors. År 1957 sökte sig företaget utanför landets gränser och startade en fabrikation av skinnplagg i Holland. Tillverkningen var inte enbart inriktad på plagg utan även en omfattande handsktillverkning förekom. Handskfabrikationen var förlagd uteslutande till huvudfabriken i Malung.

Den expanderande verksamheten på skinnsidan innebar bildande av försäljningsbolag. År 1943 stiftades S P Perssons Stockholms Aktiebolag och 1949 S P Perssons Göteborgs Aktiebolag. En helt ny verksamhet blev aktuell när Kommanditbolaget Poronyl bildades 1958. I detta bolag ingick AB S P Persson som huvudintressent. Poronyl tillverkar cellplastartiklar bl a för isoleringsändamål.

För åren före 1924 finns endast sporadiska uppgifter om skinnproduktionens omfattning och arbetarantal inom AB S P Persson bevarade.[4] För år 1922 återfinns följande information i anslutning till redovisningen över elektricitetsverket: ''Pälsar, skinntröjor, skinnkläder och handskar ca 450 000 försäljningsvärde. Skinnvarurörelsen bedrives uteslutande som hemslöjd, fabrik finnes icke, ej häller finnes särskilt konto i bolagets räkenskaper för denna rörelse utan ingår i bolagets övriga handelsrörelse''.[5] För år 1924 uppgick motsvarande försäljningsvärde till 700 000 kronor och 1960 hade försäljningsvärdet stigit till 3 586 270 kronor (fig 7 och tab B III).

Under 20-talet är det allmänt sett en tillbakagång av försäljningsvärdet. Trettiotalet karakteriseras generellt av en stark uppgång av försäljningsvärdet – från 1930 till 1940 sker en dryg femdubbling av detta värde. De mycket goda försäljningssiffrorna under senare delen av 30-talet fortsätter i stort sett under 40-talet – dock sker 1943 en dryg halvering av försäljningsvärdet från föregående år. Därefter sker en relativt stor uppgång av försäljningssiffrorna för att 1948 ha mer än fördubblats. Fyrtiotalet utmynnar i en mindre nedgång av försäljningssiffrorna. Femtiotalet kännetecknas av en fortsatt uppgång – uppgången är dock inte realtivt sett lika påtaglig som under 30- och 40-talen trots en fördubbling av

4 Enligt Kommerkollegiums primäruppgifter rörande hantverkare/hantverkerier hade Esspe 1897 tre manliga arbetare och 1899 tre manliga och två kvinnliga arbetare (några produktionssiffror finns inte). Desutom finns för bägge åren en hantverkare noterad, som måste avse Snickar Per Persson. Först 1911 återkommer Esspe under hantverkerier med sex manliga och fem kvinnliga arbetare; därutöver är en hantverkare noterad och inkomsten från verksamheten är 12 205 kronor.

5 Kommerskollegiums primäruppgifter rörande fabriker, 1922.

Fig 7. Skinnvaruförsäljningen i löpande priser inom AB S P Persson 1924–1960. Källa: Tab B III.

försäljningsvärdet. Åren 1950 och 1954 inträffar mindre tillbakagångar. År 1959 har perioden sitt högsta försäljningsvärde – 4 418 785 kronor. Perioden avslutas 1960 med en tillbakagång av försäljningsvärdet (fig 7 och tab B III).

Försäljningens utveckling i fasta priser beskriver givetvis delvis ett annat förlopp än den ovan redovisade utvecklingen i löpande priser (tab B III).

Den huvudsakliga produktionen har bestått av beredda pälsskinn och pälsfoder, pälsar, handskar och skinnkläder/plagg (kappor, jackor, byxor, overaller etc). Plaggförsäljningen utgjorde under perioden 1924–1960 allmänt sett den största andelen av hela skinnvaruförsäljningen. Dess andel sjönk dock kraftigt vissa år då handskförsäljningen expanderade – framför allt åren 1941–1946, samt vidare 1935, 1947 och 1954. Åren 1941 och 1942 var även pälsförsäljningen mer betydande än plaggförsäljningen. År 1942 var för övrigt det sämsta året för plaggförsäljningen. De relativt bästa försäljningsåren för plagg inträffade under slutet av 20-talet

och i början av 30-talet – 1929: 75 procent, 1930 drygt 82 procent och 1931 drygt 80 procent av det totala försäljningsvärdet. Även under slutet av 50-talet var plaggförsäljningen mycket stor i procent av den totala försäljningen – 1958 drygt 71 procent och 1959 drygt 75 procent (fig 8, tab B IVa och B IVb).

Handskförsäljningen hade jämförelsevis liten andel under 20-talet och början av 30-talet (1931 endast drygt tio procent) för att därefter kraftig öka fram till 1935 (cirka 50 procent av totalförsäljningen). Därefter sker en nedgång i handskförsäljningen fram till 1939 till knappt 31 procent. Under början av 40-talet sker dock en kraftig ökning av handskförsäljningen, som kulminerar 1943 med drygt 81 procent av den totala försäljningen (den högsta noteringen under den avsedda perioden). Resten av 40-talet sker en successiv nedgång av handskförsäljningens relativa andel – bortsett från åren 1945 och 1948. Under början av 50-talet sker åter en förbättring av handskförsäljnigen. Återhämtningen kulminerar redan 1954 för att under resten av 50-talet ersättas av en nedgång i den procentuella andelen av totalförsäljningen (dock sker mindre ökningar 1956 och 1957). År 1960 sker återigen en viss uppgång i försäljningen av handskar (fig 8, tab B IVa och B IVb).

Pälsförsäljningens procentuella andel av den toala försäljningen åren 1924–1960 är lägre än både plagg- och handskförsäljningen med undantag för år 1925 (pälsförsäljningen översteg handskförsäljningen men inte plaggförsäljningen), 1941 och 1942 (större än plaggförsäljningen, framför allt 1942, men mindre än handskförsäljningen). Pälsförsäljningen minskade först kraftigt sedan svagare redan från mitten av 20-talet till mitten av 30-talet. Därefter inträffar en kraftig procentuell försäljningsökning fram till och med 1942. Denna ökning berodde på beställningar från krigsmakten och gav en pälsproduktion om 13 500 respektive 10 900 pälsar åren 1941 och 1942. Den mycket positiva utvecklingen under slutet av 30-talet fortsätter, efter ett dramatiskt avbrott för åren 1943–1945, under 40-talet. Mellan åren 1942 och 1943 sker en mycket kraftig nedgång av försäljningsvärdet från 817 000 kronor till 3 675 kronor. Pälsförsäljningen når inte mera upp till de tidigare relativt stora försäljningsvärdena (viss återhämtning sker 1944). Efter krigets slut ändrade pälstillverkningen karaktär. Försvarsleveranserna minskade avsevärt och inslaget av civila pälsar ökade. Under sista hälften av 40-talet och hela 50-talet ligger den procentuella försäljningsandelen av totalförsäljningen på mellan en procent och drygt tre procent (undantaget 1948 med drygt sex procent) (fig 8, tab B IVa och B IVb).

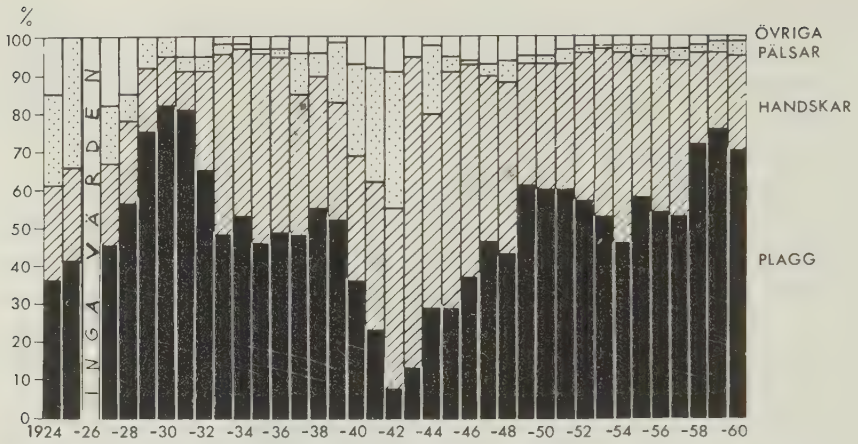


Fig 8. Skinnvaruförsäljningens fördelning på olika produkter inom AB S P Persson 1924–1960. Källor: Tab B IVa och B IVb.

Handskproduktionen visar i stort sett en minskning under 20-talet och början av 30-talet 1924: 36 000 par, 1931: 10 000 par. Nedgången bryts 1932 (25 000 par), då en ökning av produktionen börjar. Produktionsökningen fortsätter några år till med en mycket positiv utveckling. År 1936 nås en stor topp med 124 000 par tillverkade handskar. Den stora handskproduktionen 1936 återspeglas i det stora antalet anställda arbetare (fig 8, tab B IVa och 2). Den positiva produktionskurvan bryts 1937, då tillverkningen minskar till 100 000 par. En mindre minskning sker även 1938 (95 000 par); produktionen är densamma 1939. Nedgången i produktionen för dessa år torde säkert ha sin förklaring i att den arbetskonflikt, som berörde skinnindustrin i Malung åren 1937–1938 även avsåg S P Persson. År 1940 ökar tillverkningen åter (105 000 par) för att redan 1941 nå den största produktionssiffran under tiden 1924–1960 med 151 740 par. Kriget hade inte skapat stor efterfrågan enbart på pälsar utan olika typer av handskar efterfrågades också. Resten av 40-talet karakteriseras handsktillverkningen först av en nedgång fram till 1944 (103 650 par) därefter följer två år med ökad produktion (1945: 118 200 par, 1946: 148 572 par). År 1947 minskar produktionen åter igen till 124 200 par. Därefter följer en ökad produktion 1948 med 133 378 par. Åren 1949 och 1950 visar efterkrigstidens lägsta produktionssiffror, 82 307 par respektive 79 991 par. Resten av 50-talet har därefter en uppgång skett av produktionen fram till 1954 (150 019 par) följd av produktionsminskning 1955 (114 572 par). Åren 1956 och 1957 ökar produk-

tionen åter till 133 273 par respektive 141 357 par. Under den här avsedda periodens sista år sjunker handskproduktionen relativt mycket, 1958: 94 803 par, 1959: 90 909 par och 1960: 90 351 par (fig 8, tab B IVa och B IVb).

Produktionen av skinnkläder/plagg har under tiden 1924–1960 varit jämnare, relativt sett, än handskproduktionen. Under 20-talet finns uppgifter om kvantiteten för åren 1925, 1928 och 1929. Plaggproduktionen var 7 000 plagg per år. Därefter följer en ökning av tillverkningen under 1930 och 1931, 8 500 plagg respektive 12 000 plagg. Resten av 30-talet karakteriseras av relativt jämna produktionssiffror med mindre minskningar i produktionen 1932 (10 000 plagg) och 1935 (20 000 plagg) samt ökningar i produktionen 1933 (15 000 plagg), 1934 (22 000 plagg), 1936, 1937, 1938 (25 000 plagg) och 1939 (27 000 plagg). Första hälften av 40-talet uppvisar stora skiftningar i plaggproduktionen. År 1940 minskar produktionen från 27 000 plagg 1939 till 18 000 plagg. Denna minskning fortsätter med den lägsta produktionssiffran, under den här avsedda perioden, 1943: 2 855 plagg. Därefter ökar produktionen 1944 till 8 755 plagg och minskar något 1945 till 8 196 plagg för att åter öka 1946 till 12 900 plagg. Under resten av 40- och 50-talen är utvecklingen mera jämn. Produktionssiffrorna karakteriseras generellt av ökningar avbrutna av några mindre minskningar i produktionen. De högsta produktionssiffrorna under den här avsedda perioden är 32 895 plagg år 1958 och 34 806 plagg år 1959 (fig 8, tab B IVa och B IVb). Beredningen av pälsskinn och pälsfoder har haft en viss tendens att följa produktionen av handskar och pälsar. Det stämmer dock inte vid jämförelse av 30-talets handskproduktion med beredning av pälsskinn och pälsfoder (fig 8, tab B IVa och B IVb).[6]

6 Primäruppgifter till industristatistiken.

III Hemarbetare och fabriksarbetare inom AB S P Persson 1926–1960[1]

1. Undersökningsår och undersökningsvariabler

Under perioden efter andra världskriget sker inom Malungs skinnindustri den successiva övergången från hemindustri till fabriksindustri – dock utan att hemindustrin helt försvinner.

Föreliggande undersökning konkretiserar strukturomvandlingens innebörd för arbetskraften inom AB S P Persson. Arbetskraft och arbetsförhållanden inom detta företag studeras för åren 1926, 1930, 1936, 1938, 1940, 1942, 1946, 1950, 1954, 1958, 1959 och 1960 (1959 avser hemarbetarna och 1960 avser fabriksarbetarna).

Undersökningsåren fram t o m 1940 saknar företaget helårssysselsatta fabriksarbetare och undersökningen avser enbart hemarbetare (jfr s 65). Inrättandet av en fabrikslokal för fabriksmässig sömnad 1941 innebar att företaget för undersökningsåren fr o m 1942 sysselsätter såväl hemarbetare som helårssysselsatta fabriksarbetare.

De undersökta variablerna för skinnarbetarnas arbetsförhållanden avser i vissa fall såväl hemarbetare som fabriksarbetare. Hemarbetarnas speciella arbetsförhållanden i förening med källmaterialets olikartade karaktär har dock föranlett att flera variabler undersökts för hemarbetarna än för fabriksarbetarna.

De mellan hemarbetare och fabriksarbetare jämförda variablerna är kön, antecedentia, yrkesundervisning, arbetets art och dess moment, maskiner, verktyg etc, arbetstid och arbetslön samt orsaker till val av hemarbete respektive fabriksarbete. För hemarbetarna har det dessutom genomförts specialstudium av anställningstidens längd, ålder, civilstånd, arbetslokal, omkostnader och arbetets säsongfluktuationer.

2. Undersökningspopulationen

Arbetarnas vid S P Persson fördelning på hem- respektive fabriksarbetare under den undersökta perioden avspeglar de förras tillbakagång till

1 Föreliggande kapitel bygger i huvudsak på traditionsmaterial – särskild nothänvisning saknas där en precisering av hänvisningen till detta material icke ansetts erfoderlig.

förmån för de senare. Med hemarbetare avses i denna jämförelse, liksom nedan, hemarbetare som erhållit lön från Esspe. Huruvida och i vilken utsträckning dessa arbetare engagerat sina familjemedlemmar i skinnverksamheten är tills vidare en öppen fråga.

Totalt hade 575 hemarbetare varit yrkesverksamma hos Esspe under perioden 1926–1959. De flesta av dess hemarbetare hade en mycket kort anställningstid hos företaget. Hemarbetare som haft sysselsättning hos Esspe i fem år och mindre uppgick till 418 arbetare (cirka 73 procent av totala antalet yrkesverksamma). Bland dessa hemarbetare hade för övrigt de jämförelsevis flesta endast varit sysselsatta ett år (163 arbetare) – relativt många av de övriga var anställda endast två år (98 arbetare).

Den mera fasta arbetarstammen, som varit sysselsatt hos Esspe sex år eller mera, uppgick till 157 hemarbetare (27 procent av totala antalet yrkesverksamma). Inom denna kategori arbetare hade de flesta hemarbetare en anställningstid på från sex år (28 stycken) till elva år (11 stycken). För mer än elva års anställningstid fanns i stort sett ett successivt minskat antal hemarbetare. En manlig hemarbetare hade varit anställd hela perioden (34 år) – mannen började för övrigt sin anställning hos Esspe redan 1905. Ett mindre antal arbetare – en arbetare respektive två arbetare – hade arbetat 27 år respektive 29 år hos Esspe (tab 1).

En viss reservation för hemarbetarnas yrkesverksamma år hos Esspe måste göras. En del arbetare, som var verksamma vid ingången till perioden, kan ha varit sysselsatta hos företaget längre eller kortare tid dessförinnan – liknande förhållande kan vara aktuellt för hemarbetare i slutet av perioden, då de kan fortsätta arbeta efter periodens slut.

Tabell 1. Antal anställningsår för hemarbetare inom AB S P Persson 1926–1959.

År	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
Män	98	55	31	28	24	17	19	14	15	7	8	4	5
Kvinnor	65	43	21	39	14	11	4	3	1	4	3	3	1
Totalt	163	98	52	67	38	28	23	17	16	11	11	7	6

	14	15	16	17	18	19	20	22	23	24	27	29	34
Män	5	7	2	1	4	2	2	3	2	1	1	–	1
Kvinnor	2	–	1	–	–	1	–	–	1	–	–	2	–
Totalt	7	7	3	1	4	3	2	3	3	1	1	2	1

Källor: AB S P Perssons kreditorsböcker 1926–1952. AB S P Perssons lönekort 1954–1959.

Oberoende av anställningstidens längd skall hemarbetarantalets förändring över tiden och dess fördelning på kön närmare beskrivas.

Det första undersökningsåret, 1926, fanns 53 hemarbetare. Under de närmaste fem åren därefter ökade, i stort sett, successivt hemarbetarantalet för att 1931 uppgå till 65 hemarbetare. År 1932 minskade arbetsstyrkan till 50 stycken. Denna minskning förbyttes redan 1933 i mer än en fördubbling till 121 hemarbetare. Året efter minskade antalet hemarbetare åter till 99 stycken för att under de närmaste åren därefter öka mycket kraftigt – 123 år 1935, 151 år 1936 och 150 år 1937. Trettiotalet utmynnar först i en tillbakagång 1938 till 122 hemarbetare och året därpå i en ökning till 133 stycken. År 1940 har perioden det största antalet hemarbetare – 165 stycken. Från och med 1942 har fabriksarbetarna tillkommit. Detta år är hemarbetarna fortfarande flera än fabriksarbetarna – 105 hemarbetare mot 70 fabriksarbetare (totalt 175 arbetare). År 1946 har det totala antalet arbetare reducerats till 135 stycken. Hemarbetarnas antal har minskat till 60 stycken medan däremot fabriksarbetarna har ökat till 75 stycken. Fram till 1950 sker en nedgång till 110 arbetare och nu har såväl fabriksarbetarna som hemarbetarna minskat i antal. Fabriksarbetarna har den relativt största minskningen och är 57 stycken medan hemarbetarna endast reducerats till 53 stycken. År 1954 har antalet arbetare ökat till 129 stycken – hemarbetarna till 55 och fabriksarbetarna till 74 styc-

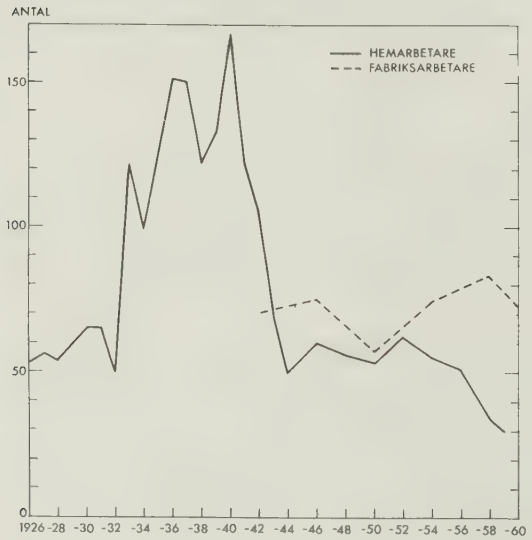


Fig 9. Antal hemarbetare och fabriksarbetare inom AB S P Persson 1926–1960. Källa: Tab 2.

ken. År 1958, liksom tidigare 1946, har totala antalet arbetare minskat men fabriksarbetareantalet har ökat och arbetsstyrkan är 117 stycken. Fabriksarbetarna har ökat till 83 stycken medan hemarbetarna minskat till 34 stycken. År 1959 har antalet hemarbetare minskat ytterligare till 30 och år 1960 har fabriksarbetarantalet minskat till 73 stycken (fig 9 och tab 2).

Tabell 2. Hemarbetare inom AB S P Persson samt för vissa jämförelseår fabriksarbetare inom samma företag 1926–1960.

	Hemarbetare			Fabriksarbetare			Hemarbetare och fabriksarbetare		
År	Män	Kvinnor	Totalt	Män	Kvinnor	Totalt	Män	Kvinnor	Totalt
1926	52	1	53	–	–	–	52	1	53
1927	54	2	56	–	–	–	54	2	56
1928	51	3	54	–	–	–	51	3	54
1929	56	3	59	–	–	–	56	3	59
1930	57	8	65	–	–	–	57	8	65
1931	55	10	65	–	–	–	55	10	65
1932	40	10	50	–	–	–	40	10	50
1933	92	29	121	–	–	–	92	29	121
1934	87	12	99	–	–	–	87	12	99
1935	94	29	123	–	–	–	94	29	123
1936	107	44	151	–	–	–	107	44	151
1937	112	38	150	–	–	–	112	38	150
1938	88	34	122	–	–	–	88	34	122
1939	95	38	133	–	–	–	95	38	133
1940	121	44	165	–	–	–	121	44	165
1941	88	34	122	–	–	–	88	34	122
1942	73	32	105	...	...	70	...	...	175
1943	48	21	69	...	...	...	...	...	...
1944	30	20	50	...	...	...	...	...	...
1946	30	30	60	...	...	75	...	...	135
1948	27	29	56	...	...	...	...	...	...
1950	26	27	53	...	...	57	...	...	110
1952	29	33	62	...	...	...	...	...	...
1954	18	37	55	...	...	74	...	...	129
1956	16	35	51	...	...	...	...	...	...
1958	15	19	34	54	29	83	69	48	117
1959	13	17	30	...	...	...	...	...	...
1960	...	...	...	46	27	73	...	...	...

Källor: AB S P Perssons kreditorsböcker 1926–1952. AB S P Perssons lönelistor 1942–1954. AB S P Perssons lönekort 1954–1960.

Under de fem första undersökningsåren (1926, 1930, 1936, 1938 och 1940), med endast hemarbetare, dominerar männen klart i antal över kvinnorna (tab 2). Det relativa fåtalet registrerade kvinnor, innebär inte att de kvinnliga hemarbetarna i verkligheten var så fåtaliga. Kvinnornas utförda arbete har i vissa fall noterats i makes eller faders namn oavsett om någon av dessa arbetat åt företaget eller ej. Detta förhållande har klart kunnat dokumenteras vid hopsamlandet av traditionsmaterialet.[2] Detta registreringsproblem förefaller försvinna under 40-talet och det torde sammanhänga med fabriksindustrins framväxt och tillkomsten av ett nytt lönesystem.

Det första undersökningsåret 1926, registreras 52 män och 1 kvinna som hemarbetare. Undersökningsåren 1930 och i än högre grad 1936 visar en ökning av antalet, vilken avser såväl registrerade män som registrerade kvinnor – 1930: 57 män och 8 kvinnor samt 1936: 107 män och 44 kvinnor (tab 2). Denna utveckling sammanhänger med företagets expansion. Försäljningsvärdet i löpande priser ökade mellan nämnda år från 310 000 kronor till 1 068 700 kronor (tab B III). Ökningen av den registrerade kvinnliga arbetskraften uttrycker åtminstone delvis ett faktiskt förhållande. När efterfrågan på skinnartiklar ökade, och den manliga arbetskraften var otillräcklig, efterfrågades den dolda reserv, som den kvinnliga arbetskraften utgjorde. Flera av dessa kvinnliga hemarbetare var att betrakta som 'extra' arbetskraft. Vid minskad produktion blev dessa 'extra' kvinnliga hemarbetare också först utan arbete. Detta förhållande äger giltighet för hela undersökningsperioden, men blev mindre markant under senare delen av perioden.[3] Många kvinnor var inte för sin försörjning beroende av egna inkomster och framför allt inte av regelbundna inkomster. Många kvinnor förefaller ha varit positivt inställda till ett tillfälligt hemarbete – man fick på detta sätt oförutsedda inkomster.[4] Mellan åren 1936 och 1938 minskade arbetarantalet från 151 till 121 (tab 2). Denna minskning hängde samman med den arbetskonflikt inom skin-

2 Tio män, som tillfrågades om de ville deltaga i intervju- och enkätundersökningen, uppgav att de inte arbetat åt Esspe utan att det var hustru eller dotter som arbetat. I traditionsmaterialet uppger en del kvinnor att de arbetat längre tid än de finns registrerade hos företaget – antingen kan kvinnorna ha kommit ihåg fel tidsperiod för arbetet eller också, vilket är troligare, har de arbetat så länge som de uppger men tidvis noterats i annat namn. Det kunde också förekomma att män noterades i annans namn med i betydligt mindre utsträckning än vad som gäller för kvinnorna.

3 Företagets ökade lagertillverkning torde ha bidragit till detta.

4 Tio kvinnor uttalade sig positivt om tillfälligt hemarbete.

nindustrin i Malung, som började i oktober 1937 och slutade i april 1938. Inställningen till hemarbetet hade blivit negativ – arbetarna kände sig utnyttjade av arbetsgivarna.[5] Under konflikten startade arbetarna ett eget företag, som drog till sig en del arbetare (s 50). Näringslivet i Malung var vid denna tid inte särskilt differentierat och människorna hade i stort sett inget annat val än att söka sina utkomster inom skinnindustrin. Produktionssiffrorna inom S P Persson visar för samma år en viss tillbakagång, vilket är att hänföra till arbetskonflikten (tab B IVa).

Det stora antalet arbetare 1940 – de registrerade manliga hemarbetarna var 121 stycken och registrerade kvinnor var 44 stycken – har sin främsta förklaring i de stora krigsleveranser, som företaget hade under denna tid (tab 2). Efterfrågan från försvaret var stor. De manliga arbetarna inkallades inte till militärtjänstgöring utan fullgjorde sin tjänstgöring genom att medverka vid tillverkning av skinnvaror.[6]

I detta läge byggde Esspe år 1941 ny fabrikslokal för fabriksmässig sömnad. Redan tidigare – sedan 1926 – hade ett fåtal män sysselsatts med tillskärning av skinnplagg i lokaler tillhörande företaget. Tillskärarna hade under vissa tider av året inte tillräckligt med arbete på 'fabriken'. Under sådana förhållanden var tillskärarna sysselsatta med annat arbete t ex jordbruksarbete eller skinnsömnad.[7] År 1942 ingångsattes fabriksmässig sömnad i den nybyggda lokalen. Hemindustrin hade i stort sett utvecklats positivt under 20- och 30-talen med goda produktionssiffror (tab B IVa). Försvarsleveranserna mot slutet av 30-talet och början av 40-talet hade i hög grad bidragit till att höja produktionssiffrorna.

Hemindustrin som enda produktionsform hade synts alltmera otillfredsställande. Behovet att söka effektivisera verksamheten blev uppenbar. Hemindustrin hade skapat ett överskottskapital. Tillgången på utbildad arbetskraft fanns genom att flera hemarbetare var villiga att bli fabriksarbetare.[8] Några större hinder för att bygga en fabrikslokal och

5 Se bl a S W Lantz, a a, s 460 ff. Några arbetare uttalade sig i denna riktning, men flera arbetare ville inte uttala sig i frågan (jfr not 3 s 128).

6 Uttalande från 15 män och från företaget. Jfr uppskovskungörelserna (1937:773 och 1940:717).

7 Uppgift från en tillskärare; vidare från en annan tillskärares dotter och ur denne tillskärares kontraböcker.

8 Sex hemarbetare (fem män och en kvinna) blev fabriksarbetare i början av 40-talet. Sju arbetare blev senare, vid olika tidpunkter, fabriksarbetare. Antalet hemarbetare som blev fabriksarbetare kan givetvis ha varit mycket högre. Vidare kunde några ha arbetat som hemarbetare åt annat företag innan de blev fabriksarbetare hos Esspe.

börja med fabriksproduktion fanns inte. Den nya produktionsformen innebar inte att hemindustrin med dess arbetare försvann. Hemindustrin kom dock att successivt förlora i betydelse i förhållande till fabriksindustrin.

Fabriksindustrin betydde inte att produktionsinriktningen blev förändrad. Pälsar, handskar och skinnkläder blev, som tidigare, de viktigaste produkterna (tab B IVa och B IVb). Det var efterfrågan som även i fortsättningen kom att styra produktionens inriktning och omfattning.

Det traditionella orsakssammanhanget bakom hemindustrins övergång till fabriksindustri överensstämmer delvis med Esspes igångsättande av fabriksdrift. Esspe hade skapat ett kapital genom en gynnsam hemindustri och man hade kunnig arbetskraft, som delvis var villig att övergå till fabriksdrift. Företaget ansåg att en fabriksdrift var mera effektiv och rationell än enbart hemarbete. Övergången till fabriksarbete kan dock i Esspes fall inte ha varit föranledd av en önskan om utnyttjande av ny teknik. De flesta av de tekniska hjälpmedel, som kom att användas på fabriken, hade redan begagnats av hemarbetarna. Symaskinen var fortfarande av avgörande betydelse för produktionen men företaget övertog inte hemarbetarnas maskiner vid deras övergång till fabriksarbete utan investerade i egna. Tillskärningen, som redan tidigare i viss utsträckning utförts på fabriksmässigt sätt, genomgick den största tekniska förändringen när produktionen mer och mer överfördes till fabrik; för handskstansning infördes stansmaskin och för fodertillskärning sågmaskin.

Det första året med egentlig fabriksindustri, 1942, fanns 70 fabriksarbetare. Vid samma tidpunkt utgjorde hemarbetarna 105 stycken, 73 män och 32 kvinnor. Antalet hemarbetare 1942 skall jämföras med hemarbetarantalet 1940, som var 165 stycken. De manliga hemarbetarna hade 1942 minskat markant från föregående undersökningsår – 1940: 121 och 1942: 73. Antalet registrerade kvinnliga hemarbetare minskade relativt sett inte lika mycket som männen – 1940: 44 och 1942: 32 kvinnor (tab 2). Förklaringen till den stora minskningen av hemarbetarna från 1940 till 1942 skall givetvis framför allt ses mot bakgrund av att fabriksarbetare tillkom 1942. Orsaken till att hemarbetarna 1942 ändå var många flera än fabriksarbetarna torde vara omställningsproblem i samband med en ny produktionsform. Investeringar i fabrikslokal, maskiner och redskap kan antas ha varit stora i ett begynnelseskede av fabriksproduktionen.

Det är omöjligt att kartlägga hur många av fabriksarbetarna som rekryterades bland företagets hemarbetare. Det kan förmodas, att somliga

hemarbetare var ovilliga att övergå till fabriksarbete medan andra föredrog fabriksarbete framför hemarbete. Män och kvinnor kan ha haft olika attityder inför möjligheten att övergå till fabriksarbete. Kvinnorna kan i högre utsträckning än männen antas ha föredragit temporärt och flexibelt hemarbete framför fabriksarbete. Antalet kvinnliga hemarbetare visar under perioden med fabriksdrift en relativt sett mindre tillbakagång än antalet manliga hemarbetare. De kvinnliga hemarbetarna t o m ökar i antal 1954 (tab 2). Att den totala arbetarstyrkan ökar vid fabriksindustrins tillkomst utvisar att fabriksarbetare rekryterades även utanför den krets företagets hemarbetare utgjorde. Denna rekrytering torde ha varit större än ökningen i totalantal.

Minskningen av hemarbetarantalet fortsatte under 40-talet – i högre grad för männen än för kvinnorna. År 1946 hade de manliga hemarbetarna reducerats med mer än hälften – från 73 arbetare 1942 till 30 arbetare 1946. De kvinnliga hemarbetarna uppvisar en minskning av endast två stycken – från 32 arbetare 1942 till 30 arbetare 1946. Det totala antalet hemarbetare 1946 var 60 stycken. Samma år hade fabriksarbetarnas antal ökat till 75 stycken (fig 9 och tab 2). Den stora minskningen av hemarbetarnas antal skall inte ses enbart mot bakgrund av att fabriksmässig tillverkning hade igångsatts. Förklaringen till den totala arbetsstyrkans reduktion måste framför allt vara de minskade försvarsleveranserna av i synnerhet pälsar. Produktionen av handskar och särskilt av plagg ökade mellan 1944 och 1946 när pälstillverkningen minskade men arbetskraften reducerades kraftigt . Handsk- och plaggproduktionens ökning måste ha inneburit ett effektivare utnyttjande av arbetskraften genom fabriksarbete (tab 2 och B IVa).

År 1950 sker i jämförelse med 1946 en tillbakagång av det totala arbetarantalet. Arbetarantalet var 135 stycken 1946 mot 110 stycken 1950. Fabriksarbetarna uppvisar en större tillbakagång än hemarbetarna – 1946: 75 fabriksarbetare mot 1950: 57 fabriksarbetare och 1946: 60 hemarbetare mot 1950: 53 hemarbetare (fig 9 och tab 2). Den stora nedgången i fabriksarbetarantalet förefaller till viss del lite svårförklarlig. Handskproduktionen minskar visserligen avsevärt men tillverkningen av pälsar och framför allt av skinnplagg ökar (tab B IVa och B IVb). Att fabrikation av handskar kräver en relativt sett högre arbetsinsats än produktion av pälsar och plagg samt fortlöpande effektivisering kan förmodas förklara nedgången.

Påståendet om behov av relativt högre arbetsinsats vid handsktillverkning kan bekräftas av förändringen av antalet arbetare mellan 1950 och

1954. Handskproduktionen ökade markant från 1950 till 1954 och samtidigt steg det totala antalet arbetare. Fabriksarbetarantalet ökade relativt sett mest – det uppnår nära nog samma nivå som 1946. Den totala ökningen av hemarbetarna är ytterst liten. De kvinnliga hemarbetarna hade en viss ökning medan de manliga hemarbetarna reducerades (tab 2 och B IVb). Även denna ändrade könsfördelning torde sammanhänga med ökad handskproduktion. Kvinnliga arbetare sydda i högre utsträckning än manliga handskar (s 79).[9] Företagets policy är tydlig. Ökad produktionskapacitet uppnås först och främst genom ökning av fabriksarbetareantalet. Vidare blir de kvinnliga hemarbetarna reservarbetskraft, som sätts in vid ökad efterfrågan framför allt av handskar.

År 1958 hade såväl det totala antalet arbetare som handskproduktionen minskat i jämförelse med 1954. Produktionen av pälsar och i synnerhet plagg hade däremot ökat. Det ökade behovet av arbetskraft och framför allt av kvinnliga arbetare vid handsktillverkning bekräftas åter. Det var nämligen framför allt de kvinnliga hemarbetarna som minskat i antal. De manliga hemarbetarnas antal minskade endast obetydligt och fabriksarbetarantalet ökade. Förändringen mellan 1954 och 1958 ger en tydlig markering av satsning på fabriksarbetare, där arbetskraften kan utnyttjas på ett effektivare sätt. Den totala produktionen ökar ytterst litet mellan 1958 och 1959 – det är päls- och plaggproduktionen som ökar något medan handsktillverkningen minskar. Under 1960 sker sedan en minskning av totalproduktionen. Det var framför allt plaggtillverkningen som gick tillbaka men även handskproduktionen minskade något. Pälsproduktionen ökade minimalt. Hemarbetarantalet hade 1959 reducerats med fyra arbetare sedan föregående år och uppgick till 30. Följande år var antalet fabriksarbetare 73 mot 83 år 1958. Det är framför allt männen som minskar i antal – 1958: 54 stycken till 1960: 46 stycken. De kvinnliga fabriksarbetarna var 29 år 1958 och 27 år 1960. Vid undersökningsperiodens slut är alltså männen markant många flera än kvinnorna (tab 2 och B IVb).

Esspes satsning på fabriksproduktion i stället för hemindustri under 40- och 50-talen innebar att företagets arbetarantal minskade samtidigt som produktionskapaciteten förbättrades. Hemarbetarna var dock fortfarande vid 60-talets ingång en viktig produktionsfaktor.

9 Av de 30 kvinnliga hemarbetare som ingår i traditionsmaterialet, hade 18 sytt handskar, 11 hade sytt plagg (inkl pälsar) och en hade sytt både handskar och plagg.

3. *Hemarbetarnas ålder och civilstånd*

De manliga hemarbetarnas ålder låg jämförelsevis högre och hade även en större spridning än de kvinnliga hemarbetarnas. De äldsta männen fanns i åldrar över 80 år undersökningsåren 1930, 1940 och 1942. De yngsta åldrarna, 15 år och strax därunder, fanns dock endast representerade med någon enda person åren 1938, 1940 och 1946. Allmänt sett var de flesta männen i åldrar omkring 30 år till omkring 50 år. Män i övrig arbetsför ålder var underrepresenterade. Dessa män kan eventuellt ha föredragit ett fabriksarbete framför ett hemarbete. Kvinnorna var däremot oftast i åldrarna från omkring 25 år till omkring 45 år.

Under tider med större efterfrågan på skinnvaror blev, som tidigare nämnts, hemmakvinnorna en strategisk grupp, som delvis kunde tillgodose ett ökat behov av arbetskraft. Äldre personer, och framför allt äldre män som tidigare mer eller mindre haft med skinntillverkning att göra, blev också en viktig grupp att räkna med vid ökat arbetskraftsbehov. Under åren kring 40-talet var efterfrågan på arbetskraft stor; orsakad främst av krigsleveranserna. Detta höjde den allmänna åldersnivån under denna tid framför allt för männen men även till viss del för kvinnorna. Äldre män och kvinnor eller pensionärer var inför företaget likställda med varandra. De var den grupp arbetare, som var bra för företaget att ha som reservarbetskraft. Dessa arbetare tycks också i många fall ha varit nöjda med denna funktion.[1]

Bland männen dominerar under hela undersökningsperioden de gifta. Denna dominans blir dock mindre framträdande ju längre fram i undersökningsperioden man kommer. Bland kvinnorna är i stället de ogifta i majoritet fram till undersökningsåret 1954, då de gifta kvinnornas antal med ett fåtal överstiger de ogiftas. Arbetsvalmöjligheterna i Malung var små under en stor del av undersökningsperioden. Detta kan vara en förklaring till att materialet redovisar ett stort antal gifta män som hemarbetare. De gifta manliga hemarbetarna fortsatte att dominera över de ogifta i materialet trots att fabriksarbetet allmänt ansågs ge bättre utkomstmöjligheter. Gifta mäns dominans i materialet kan dock delvis bero på registreringen (jfr ovan s 64). Om männen fungerade som ombud för sina hustrur och transporterade material och färdiga varor från och till företaget registrerades mannen som hemarbetare även om kvinnan i praktiken utförde arbetet. Förhållandet var dock vanligare under tidigare

1 Sjutton stycken av denna kategori arbetare uttalade sig som nöjda med sin roll som 'reservarbetskraft'.

delen av undersökningsperioden än under den senare. Även om mannen bedrev hemarbete själv är det dock troligt, att han kunde påräkna hjälp av sin hustru vid hemarbetets utförande och därmed nå upp till lika hög eller högre familjeinkomst som vid fabriksarbete. Ogifta män torde i högre utsträckning än gifta ha lämnat Malung vid brist på kontinuerligt arbete.

De ogifta kvinnornas flertal över de gifta kvinnorna i materialet under en stor del av undersökningsperioden har givetvis delvis sin grund i att de normalt torde registrerats i eget namn – de hade ingen make som var ombud. Dessutom var arbetsvalmöjligheterna i Malung särskilt begränsade för kvinnor. När en mera omfattande fabriksindustri sedan kommer igång söker sig hellre ogifta än gifta kvinnor till ett fabriksarbete.[2] De gifta kvinnorna var ofta bundna till hemmet på grund av barntillsyn – möjligheterna att få barntillsyn i Malung var inte stora. De möjligheter som gavs var kostnadskrävande. I intervjuer och enkäter framkom också att särskilt yngre ogifta kvinnor ofta fann det ensamt och isolerat att själva sitta hemma och arbeta.

4. *Skinnarbetarnas antecedentia*

Skinnhanteringen i Malung har varit mycket traditionsbunden. Det är vanligt att flera generationer inom samma familj arbetat med skinnverksamhet – dock inte därför att man till varje pris försökt bevara traditionen. Den har man visserligen alltid varit mycket stolt över men den har ofta varit påtvingad. Utkomstmöjligheterna i Malung har tidigare varit mycket begränsade. Jordbruket och skogsbruket har oftast varit otillräckliga för utkomsten. Först när näringslivet under 50-talet och framför allt under 60-talet differentierades blev valmöjligheterna större för malungsborna. Man fick successivt nya och flera arbetstillfällen inom garveri-, metall-, plast-, sport- och träindustrierna. Vidare expanderade kommunens åtaganden och krävde utökad arbetskraft liksom den ökande servicen i övrigt.

2 Sju av de åtta kvinnliga fabriksarbetarna, som inte varit hemarbetare, var ogifta när de började med fabriksarbete. Bland de tre kvinnor, som varit både hem- och fabriksarbetare, var en ogift, en hade inga barn och en började arbeta på fabriken för att hennes hemarbete drogs in till fabriken (se s 114 f och 116).

De allra flesta arbetarna inom Esspe är födda i Malung. Deras föräldrar har också till allra största delen Malung som födelseort.[3] Fadern har i de flesta fallen uppgivitis vara hemmansägare, jordbrukare eller bonde. Detta förhållande är mera markant under den tidigare delen av undersökningsperioden. Bland övriga verksamheter som dominerat bland hemarbetarnas fäder är skogsarbetet vanligast. Trots att skinnhanteringen allmänt anses traditionellt bunden till vissa familjer i Malung visar det sig alltså att Esspes arbetare i flertalet fall saknar fäder i yrkeskategorierna skinnsömmare, skinnskräddare, skinnarbetare eller tillskärare. Förklaringen kan vara att yrkesbeteckningarna hemmansägare, bonde, jordbrukare och även skogsarbetare var vanliga även om de ej helt angav en persons verkliga sysselsättning. Beteckningarna avser verksamheter som är säsonginriktade vilket också skinnarbetet var (framför allt under den tidigare delen av undersökningsperioden). Arbetarnas fäder som uppgavs vara hemmansägare eller jordbrukare kunde givetvis tidvis vara sysselsatta med skinnarbete. Skinnarbetet uppfattades då som bisyssla. En uppfattning är att innehav av jord och skog, som kunde brukas normalt föranledde beteckningen hemmansägare eller jordbrukare.

Övriga yrken, som anges för arbetarnas fäder, är först och främst garvare och skomakare. Dessutom uppgavs att vissa fäder sysslade med att beta skinn.

Skinnarbetarnas mödrar anges normalt vara hemmafruar. Som bisyssla anges i ett flertal fall skinnsömmerska, handsksömmerska eller handsömmerska. I mödrarnas generation var det inte vanligt att gifta kvinnor arbetade utanför hemmet. Då Malung saknade alternativa arbetstillfällen framför allt för kvinnlig arbetskraft blev konsekvensen att mödrarna skötte om hemmen, deltog i jordbrukets skötsel och oftare än fäderna hade skinnarbete som en bisyssla.

Hemarbetarnas syskon har ofta arbeten av typ skinnsömmare, skinnskräddare, skinnarbetare eller tillskärare. Flera syskon återfinns också med arbeten av typ grovarbetare, dräng, hembiträde/piga, jordbruksarbetare och skogsarbetare. I kombination med skogsarbete och jordbruksarbete förekommer skinnarbete.

De manliga arbetarnas hustrurs sysselsättning överensstämmer i hög grad med arbetarnas mödrars sysselsättning. De allra flesta är hemmafruar men skinnsömnad både som huvudsyssla och som bisyssla är vanligare än bland mödrarna och förekommer framför allt för tiden fram

3 Sju hemarbetare (två män och fem kvinnor) är inte ursprungligen från Malung.

till slutet av 40-talet. En förklaring till detta är att Esspes efterfrågan på arbetskraft ökade under slutet av 30-talet och under andra världskriget.

De kvinnliga arbetarnas mäns arbeten fördelas relativt jämnt bland olika sysselsättningar. De är hemmansägare, skogsarbetare, garvare, skomakare samt skinnskräddare.

Av intresse vid studium av traditionen är också barnens yrkesval. Intervjuer och enkäter visade i flera fall att arbetarna inte önskade och överhuvudtaget inte ville att deras barn skulle syssla med något skinnarbete. En viss nyansering kunde dock märkas. De äldre manliga arbetarna ansåg t ex att deras barn borde deltaga i hemarbetet i stället för att arbeta utanför hemmet. En del av de yngre männen menade att deras barn fick göra som de själva ville, men att man i och för sig inte hade något mot att de deltog i hemarbete. Några hade ingen uppfattning om frågan. Det är framför allt de kvinnliga arbetarna som är av den uppfattningen att deras barn inte skulle hjälpa till med hemarbetet eller överhuvudtaget syssla med någon typ av skinnarbete. Motiveringen var först och främst att skinnarbetet gav för små inkomster, men också att denna typ av arbete helt enkelt är tråkigt. Kvinnorna framhävde mera än männen att man ville att barnen skulle studera och söka erhålla ett mera lönande och 'roligare' arbete.

Skinnarbetarna hade genomgående 6-årig folkskola och i några enstaka fall fortsättningsskola, ett eller två år. Ytterligare allmän skolundervisning avsåg endast några arbetare och utgjorde folkhögskola.

5. *Yrkesundervisning för skinnarbetets utförande*

Att klippa till och sy skinnkläder är ett skräddararbete, som kräver en viss yrkesskicklighet av sin arbetare. Sedan 1945 har en skinnskola funnits i Malung. Den har drivits i kommunal regi. Bland Esspes arbetare fanns det endast några stycken som fått yrkesundervisning på skolan.

Företaget gav inte sina hemarbetare några direkta instruktioner för arbetets utförande. Hemarbetaren fick ett färdigsytt plagg eller en färdigsydd handske för att se hur han eller hon skulle göra. När arbetaren själv klippte till, måste han ha ett mönster, som han oftast själv gjorde av något papper.

Släktingar gav ofta hemarbetaren instruktioner. De ojämförligast viktigaste 'instruktörerna' tycks föräldrar och syskon ha varit. För både män och kvinnor gäller att detta tycks ha varit vanligare under första hälften av undersökningsperioden än under den andra. Förklaringen

torde vara att hela familjen eller del av den sydde hemma under ömsesidig hjälp innan en fabrikstillverkning etablerats i någon större omfattning. Make och maka har också undervisat varandra. Det var då vanligare att männen än kvinnorna gav instruktioner. Andra släktingar, som lärt ur yrkeskunskaper, är fastrar, farbröder o dyl. En relativt stor grupp instruktörer är dessutom hemarbetare i bekantskapskretsen. De lät den nye hemarbetaren komma hem och deltaga i arbetet och på så sätt lära sig sy skinnkläder. Ibland hade man med sig sin symaskin. Någon betalning för de sysslor hemarbetaren utförde i detta sammanhang utgick tydligen inte.

De arbetare, som tidigare varit hemarbetare hade inga svårigheter med arbetet, när de kom till fabriken. Fabriksarbetare utan erfarenhet av hemarbete förefaller inte heller ha haft några större svårigheter med skinnarbetet. På fabriken fanns personer som var verkmästare eller föreståndare för olika avdelningar. De skulle bl a insturera de nytillkomna arbetarna. Handskavdelningen hade t ex en kvinnlig föreståndare, som hade stor erfarenhet av handsksömnad från bl a hemarbete. Vidare fick andra arbetare, som redan fanns på fabriken, hjälpa nytillkomna – det gällde såväl skötsel av maskiner som tillskärning och sömnad.

Trots att någon form av yrkesundervisning i många fall förekommit, kan man konstatera att skinnarbetarna till största delen var självlärda.[4]

6. *Hemarbetarens maskiner, verktyg och material*

Övergången från hemindustri till fabriksindustri anses normalt ha inneburit, att det fasta kapitalet bytte ägare (jfr s 10). Hemarbetaren ägde själv maskiner och redskap, medan fabriksarbetaren utnyttjade företagets resurser. I vilken utsträckning detta är fallet inom Esspe och vilka maskiner och verktyg, som kom till användning inom hem- respektive fabriksindustrin, blir därför av intresse för föreliggande undersökning.

Att skinnarbetaren i sin egenskap av hemarbetare inom Esspe själv ägde sina maskiner och verktyg är regel. I enstaka fall förekom dock att

4 Tjugofyra arbetare var självlärda, 14 hade lärt av föräldrar och syskon, fem hade lärt av make/maka, 20 hade lärt av övrig släkt och andra personer, två hade gått på skinnskola och två hade lärt sig genom företaget. Flera arbetare – 10 män och två kvinnor – har uppgivit mera än ett alternativ.

hemarbetaren i stället lånat arbetsredskap från någon släkting eller från företaget.[5]

Hemarbetarens viktigaste och dyrbaraste hjälpmedel var symaskinen. Den var nödvändig vid de allra flesta arbetsprocesserna. Den typ av symaskin, som arbetaren hade, var i många fall av en grövre sort lämpad för skinnsömnad. Hemsömmare, som använde sig av en lättare mer traditionell symaskin, menade dock att denna gick lika bra att arbeta med som den grövre typen. Att arbetarna själva bekostade symaskinen måste anses fördelaktigt för företaget, som inte bistod med pengar för inköp. Kostnaden har givetvis under den långa tidsperiod, som undersökningen innefattar varierat en del. En av de äldsta arbetarna menade att det var svårare att betala en nyinköpt symaskin i början av 20-talet, då den kostade omkring 200 kronor, än att betala en ny maskin i slutet av 50-talet, då den kostade drygt 1 000 kronor.[6] I detta fall gjorde alltså inköpet av en symaskin ett större hål i de inkomster hemarbetaren hade att röra sig med längre tillbaka än senare, trots att kostnaden i löpande priser stigit kraftigt. Att symaskinen hade motor förefaller under hela undersökningsperioden ha varit ovanligt varför övergången till motordrivna maskiner inte kan förklara den ökade kostnaden.[7] Enligt arbetarna torde kostnaden för en motor ligga någonstans mellan 100 kronor – under tidigare delen av undersökningsperioden – och 400 kronor mot slutet av perioden. Flera arbetare menade att närvaron av en motor underlättade syningen. Motorn hjälpte till att mata fram skinnet och arbetaren behövde inte trampa så kraftigt. Motor ansågs normalt inte vara till sådan lättnad att det var befogat att köpa den.

Förutom symaskinen kunde hemarbetaren ha en dentmaskin och mot slutet av undersökningsperioden en knappningsmaskin.[8] Eljest var de hjälpmedel, som användes mycket enkla, och i några fall hade hemarbetaren tillverkat dem själv. De verktyg, som kom till användning, var i huvudsak sax, kniv, syl och nål. Dessutom hade de arbetare som sydde

5 Tre hemarbetare ägde inte själva sina symaskiner.

6 Hemarbetaren började arbets åt Esspe 1905 och var 85 år vid intervjutillfället (jfr s 61).

7 Sju arbetare (fem män och två kvinnor) har uppgivit att de haft motor på symaskinen – att männen generellt oftare haft motor förefaller troligt, då de oftare utförde tyngre sömnad t ex pälssömnad.

8 En dentmaskin är till för att sy dentorna på handskarna. En denta är den söm eller 'garnering' som kan finnas på handskens rygg – en handske kan ha flera dentor. Såväl dentmaskin som knappningsmaskin förekom endast hos ett fåtal hemarbetare – bägge momenten utfördes normalt som handsömnad av kvinnor först hemma och sedan på fabriken men de bägge maskintyperna fanns senare också på fabriken.

handskar en s k spade och stickor – allt av trä; dessa tillbehör underlättade pressningen av handsken och istoppandet av fodret. Träspaden och trästickorna kunde vara gjorda av hemarbetaren själv eller av någon snickare på orten. Vid den pressning hemarbetaren skulle utföra använde han huvudsakligen ett elektriskt strykjärn. Under den tidigare delen av undersökningsperioden förekom dock ganska ofta att man hade s k pressjärn, som värmdes på spisen. Det tycks inte ha varit ovanligt att arbetaren pressade handskarna genom att sitta på dem. Detta var ett smidigt sätt för arbetaren, men gillades inte alltid av företaget. För vissa handskar utfärdades förbud mot att sitta på dem.

Vid tillklippning/tillskärning använde hemarbetaren papp- eller pappersmallar, vilka han själv tillverkat. Första gången hemarbetaren skulle sy t ex en handske eller en jacka fick han en provhandske eller en provjacka att titta efter.

För tillverkningen användes – förutom skinn – foder, tråd och knappar. Tråden fick hemarbetaren själv bekosta medan företaget tillhandahöll övrigt material.[9] Att arbetarna själva skulle bekosta tråden torde ha berott på att det inte var ovanligt att en hemarbetare sydde åt mera än ett företag. Företaget kunde därför befara att tråden skulle komma att användas vid syning av andra företags produkter. Kontroll över trådförbrukningen var helt naturlig mycket svår att genomföra. Kvantiteten förbrukat skinn, foder och förbrukade knappar kunde företaget lättare kontrollera. Bland sagesmännen råder delade meningar om huruvida Esspe kontrollerade den till hemarbetarna utdelade mängden material mot levererad vara eller ej. Bland de flesta av de anställda under tidigare period råder den uppfattningen att företaget inte noterade hur mycket material var och en fick och alltså inte heller kunde veta hur mycket färdiga produkter hemarbetaren skulle uppvisa vid återkomsten till fabriken. Förklaringen skulle ha varit att firman helt enkelt litade på sina arbetare. De senare anställda har däremot den uppfattningen att företaget gjorde mycket noggranna kontroller över utlämnat material respektive färdigsydda produkter.[1] Anledningen till skillnaden i uppfattning kan

9 När specialtråd skulle användas bekostade Esspe denna.

1 Femton intervjuade arbetare menar att Esspe antecknade hur många skinn företaget lämnade ut medan sex arbetare menar att så inte var fallet – sex arbetare hade ingen mening om hur företaget brukade göra. Elva intervjuade arbetare menar att Esspe kontrollerade hur många skinn som förbrukats vid leverans av färdigsydda produkter medan 22 arbetare menar att så inte var fallet – fyra arbetare hade ingen mening om hur företaget brukade göra.

avspegla en förändring i sak. Från och med början av 40-talet distribuerades materialet till stor del i annan form än tidigare. I och med att fabriksdriften kom till stånd 1942, utfördes tillskärning/tillklippning i allt större utsträckning av speciella tillskärare på fabriken. Detta innebar att hemarbetarna fick sitt material – skinn och foder – i buntar, som innehöll exakt vad som behövdes för att sy t ex en jacka.

Att hemarbetaren blev fabriksarbetare innebar ingen större förändring av tillverkningstekniken. Samma typ av maskiner, med eller utan motor, kom fortfarande till användning, men företaget inköpte egna maskiner utan att lösa in den symaskin den nye fabriksarbetaren tidigare använt i sitt hemarbete. De mest genomgripande nya hjälpmedlen inom fabriksindustrin var handskstansningsmaskinen och med tiden nya tekniska hjälpmedel vid pressningen. Dessutom användes knappningsmaskin i allt större utsträckning vid fabriksarbetet. En stor del av skinnarbetet fortsatte dock i hög grad att vara ett hantverk även inom ramen för fabriksindustrin.

Att arbetare ägt de maskiner och verktyg, som han haft till hjälp, är, som tidigare nämnts, ett kännetecken för hemindustrin som produktionsform. När maskinerna var tekniskt mera komplicerade kunde arbetsgivarna dock i vissa fall bedriva uthyrning. Detta tycks inte har förekommit inom Esspe. Att arbetare köpte maskiner på kredit med långa och tunga avbetalningar påtalas generellt – liknande förhållande förekom också bland Esspes arbetare. Hemarbetarna kunde dock många gånger ärva maskiner i generation efter generation och på så sätt hålla kostnaderna nere. Framställningens traditionsmaterial vittnar även om detta. Att hemarbetaren själv tillverkar redskap, förträdesvis av trä, är en allmän företeelse, som konkretiseras inom Esspe.

Ett annat kännetecken för hemindustrin som produktionsform är att företagaren ägt råvaran. Att arbetarna själva inom textilindustrin själva bekostade tråden (som var en mycket viktig detalj) är ett undantag från denna regel. Arbetsgivaren förefaller ha sålt tråd till arbetare för höga priser vilket kunde öka arbetarnas beroendeställning, då man inte alltid kunde betala genast.[2] Esspes hemarbetare tycks dock ha kunnat köpa sin tråd var de ville.

2 Se bl a P Ardnt, a a. D Bythell, a a. J Lorenz, a a. L Röder, a a. E Thürkauf, a a. P Weiss, a a.

7. *Hemarbetarens arbetslokal*

Det var givetvis fördelaktigt för företaget att inte behöva hålla arbetarna med arbetsplats – nödvändigheten att kontinuerligt utnyttja en fast arbetsstyrka, maskiner, verktyg och arbetslokal förelåg inte. Hemarbetare med egna produktionsmedel kunde vid behov utnyttjas. En del av arbetarens bostad användes som arbetslokal. Det var framför allt köket som kom till användning som arbetsplats. Framför allt under 30-talet var det inte heller ovanligt att man arbetade i något sovrum eller i annat rum av t ex typ vardagsrum. Några arbetare hade tillgång till ett speciellt rum för sitt skinnarbete. Ett fåtal kvinnor har uppgivit, att de höll till med sitt hemarbete i ett speciellt hus på gården. Arbetsplatsen kan också ha varierat beroende t ex på vilken årstid det var. Under den kalla årstiden var hemarbetaren ofta hänvisad till att arbeta i köket, då uppvärmningsmöjligheterna i boningsrummen inte alltid var de bästa. Vidare blev det mindre kostsamt att koncentrera eldningen till begränsade utrymmen.[3]

Det bästa förhållandet var när hemarbetarna hade tillgång till ett speciellt rum eller ett hus för sitt skinnarbete. Vid arbetets slut var man då inte tvungen att sätta undan maskiner och verktyg samt noga plocka ihop arbetsmaterial för att rummet skulle kunna användas till något annat. Enligt arbetarna själva var det mindre angenämt att ha köket som arbetsplats – matbordet måste oftast utnyttjas som arbetsbord. I vissa fall luktade det av skinnen. Sydde man pälsar eller hade fårskinn som foder i handskarna dammade det också en hel del.

I andra sammanhang talas om att hemarbetare för sitt arbete i undantagsfall hade förhyrt en verkstad eller hade en sådan tillsammans med någon annan eller några andra hemarbetare. Förhyrning av arbetslokal förekom inte bland Esspes hemarbetare. Generellt talas också om att hemarbetares arbetslokal ofta var i mycket miserabelt skick med en rumsyta om endast några kvadratmeter. Rummet man arbetade i låg inte så sällan i källarplanet – det var då inte alltför ovanligt att golvet var ett jordgolv. I andra fall var rummet beläget högst upp varvid man behövde en stege för att utifrån nå upp. Arbetsrummet var inte alltid försett med fönster och

3 Trettiosju arbetare har uppgivit köket som arbetsplats. Sjutton arbetare har uppgivit att de arbetade i något sovrum eller annat rum av t ex vardagsrum. Tjugotvå arbetare har ansetts haft speciellt rum för sitt hemarbete (arbetarnas svar har i vissa fall inte varit helt entydiga och kan avse annat förhållande). Två arbetare hade tillgång till ett speciellt hus på gården. Flera arbetare har uppgivit mer än ett alternativ – t ex beroende på vilken årstid det var och några klippte till i ett rum och sydde i ett annat rum.

Fig 10. Hemarbetare i egen verkstad på gården. Foto: Mats Jonell.

när det fanns fönster förefaller de ofta ha varit mycket små. Lokalernas fuktighet var stor och ofta rann det fukt efter väggarna – inte så sällan ledde detta till reumatism. Belysningsmöjligheterna var dåliga – speciellt innan elektriciteten kom – om fönster fanns hade dagsljuset svårt att tränga in. Det var inte alltför sällan att arbetsplatsen var köket eller något boningsrum – och att bostaden bestod av köket eller ett rum.

Att utföra arbetet i hemmet innebar generellt liksom för Esspes arbetare inte bara att plats togs i anspråk utan också att obehaget av arbetet som sådant tillkom. Det förekom dock att hemarbetare i hemmet inredde verkstäder, som efter omständigheterna måste anses tillfredsställande.

Även om de arbetsplatser Esspe hemarbetare utnyttjar i väsentliga avseenden konkretiserar en normal situation förefaller de dock ha haft bättre standard på sina arbetslokaler än hemarbetare i allmänhet.[4]

8. *Skinnarbetets art och dess olika moment*

Den typ av skinnarbete, som utfördes, innebar huvudsakligen tillverkning av pälsar, plagg (jackor, tröjor, kappor) och handskar. Dessutom tillverkades främst skinnmössor av olika slag, byxor och specialbeställningar till försvaret. Arbetets karaktär är inte helt jämförbar mellan

4 Se bl a J Lorenz, a a, s 9, 112, 227 f, 271 f, 383, 454 ff och 476.

hemarbete och fabriksarbete. Hemarbetarens arbete avsåg i större utsträckning än fabriksarbetarens färdigställande av en hel produkt (gäller framför allt tiden innan fabriksindustrin kommer igång). Fabriksarbetaren arbetade mera med något eller några moment vid tillverkning av en produkt.[5] En skillnad mellan män och kvinnor föreligger, såväl för hemarbetare som fabriksarbetare, vad gäller typ av arbete. Skillnaden är densamma inom hemindustrin respektive fabriksindustrin.

Det var normalt kvinnorna som sydde handskar. Avvikelser från mönstret finns dock.[6] Noteringar om manliga hemarbetare som utförde handsksömnad finns och manliga fabriksarbetare har i undantagsfall sytt handskar. Männen har, både som hemarbetare och fabriksarbetare, framför allt ägnat sig åt päls- och plaggtillverkning.[7] Anledningen till denna uppdelning mellan män och kvinnor är enligt arbetarna själva, att handskar är lättare att hantera än plagg och pälsar, varför kvinnorna hellre föredrog handsktillverkning. Lönesättningen kan vara en annan orsak till arbetsfördelningen mellan män och kvinnor. Handsktillverkning innebar en lägre inkomst än päls- och plaggtillverkningen (s 93 ff). Detta förhållande kan ha gjort att männen sökte och ville ha endast päls- och plaggtillverkning, varefter kvinnorna fick ta det som blev över. Kvinnliga hemarbetare har dock för alla undersökningsåren anteckningar om sömnad av plagg; pälsar tycks kvinnorna ha börjat sy först under slutet av 30-talet. Det kunde också förekomma att en arbetare inte sydde enbart t ex handskar eller plagg utan både handskar och plagg.[8] Den vanligaste kombinationen har varit att de som sytt pälsar hemma – gäller för både män och kvinnor – också har sytt plagg. Företaget hade under vissa tider större efterfrågan på plagg än pälsar och ersatte då tillverkning av pälsar med tillverkning av plagg. De som brukade sy pälsar tycks helst ha velat göra detta, då det gav större inkomster. Hemarbetarna förefaller helst ha velat specialisera sig på viss typ av skinnartiklar.

5 Helstyck = att hela plagget skulle sys kunde förekomma. Plagget ansågs bli bättre men produktionen blev mindre. Helstyck uppfattades som mindre stressigt – 'ingen som väntar på mig'. Det var normalt fyra tempon på en jacka eller kappa.

6 Se not 9 s 68. Av fabriksarbeterskorna var det sju som sysslat med handsktillverkning.

7 Tjugoen män uppges ha sytt plagg (inkl pälsar) och 11 män har uppgivit att de sytt handskar. Tre män hade sytt både plagg och handskar som hemarbetare. I traditionsmaterialet ingår inte någon manlig fabriksarbetare som sytt handskar men andra arbetare har uppgivit att så kunde vara fallet i undantagsfall. De män som sysslade med handsktillverkning på fabriken utförde handskstansningen och hade tidigare sytt handskar hemma. På fabriken sydde männen oftare än kvinnorna hela plagget.

8 Se not 9 s 68 och not 7 ovan.

Fig 11. Skinnskräddare i hemmet. Foto: Petterssons Foto.

Därigenom ökades vanan och skickligheten samt möjligheterna att hålla ett högre arbetstempo med högre lön som följd.

Tillverkningen rymmer vissa huvudgrupper av arbetsmoment. Hemarbetaren gjorde något, några eller alla moment/momenten medan fabriksarbetaren normalt utförde ett moment. Hemarbetaren kunde antingen klippa till/skära till och sy hela artikeln såväl skinnet som fodret *eller* enbart sy skinnet och fodret, *eller* enbart klippa till/skära till *eller* endast utföra handsömnad. Handsömnad innebar att arbetaren sydde i knappar, gjorde knapphål, gjorde garneringar, satte fast spännen av olika slag och tillverkade skärp. Det mönster, som kunnat urskiljas, innebär att arbetaren vanligtvis utfört både tillklippning/tillskärning och sömnad av plagget eller handsken. En viss tendens har varit att båda dessa moment oftare utfördes tillsammans i början av undersökningsperioden än senare. Tillskärningen kom framför allt från 40-talet att ombesörjas på fabriken – den hade redan tidigare i liten utsträckning utförts i fabrikslokal (s 54). Relativt flera kvinnliga hemarbetare än manliga hemarbetare har utfört både tillskärning/tillklippning och sömnad. Tillklippning av handskar var lättare att utföra i hemmet och kunde hellre utföras av hemarbetaren än tillskärning av t ex en kappa varför hemarbetarna vid hård belastning fick utföra det momentet även sedan fabriksindustrin etablerats. Som tidigare omtalats var det oftast kvinnorna som var knutna till handsktillverkningen.

Endast tillskärning/tillklippning tycks ha gällt för manliga hemarbetare i några enstaka fall och enbart under åren fram till 1938. Detta sammanhänger med att företaget alltmera försökte koncentrera tillskärning/till-

klippning till sina fabrikslokaler. Genom denna koncentration ansågs tillverkningen bli mera effektiv. Man kunde bl a räkna med att skinnspillet togs om hand på ett bättre sätt.

När handsömnad förekom som hemarbete var det endast kvinnor, som utförde detta moment.

Övergången till fabriksindustri innebar specialisering och differentiering av arbetsuppgifterna. I början av fabrikstillverkningen utfördes dock sortering och tillskärning av samma person. Denna person var alltid en manlig arbetare. Efter en tid tillkom särskilda sorterare och tillskäraren skötte endast tillskärningen. Skinnsorteraren var också alltid en manlig arbetare. Skinnsortering var ett komplicerat arbete. Det gällde för den som sorterade skinnen för t ex en kappa eller jacka att få så lika smidighet och färg som möjligt på skinnen. Skinnen kan vara mycket olika till kvalité och färg. Vidare gällde det för sorteraren att tillse att skinnåtgången blev så liten som möjlig.

Skinnen till handskarna stansades efter övergången till fabriksdrift med hjälp av en speciell handskstansmaskin. Särskilda handskstansare fanns. Dessa var i de allra flesta fallen män.[9] Fodertillskärningen kom med tiden att utföras av särskilda arbetare, som även de var män.[1]

Fig 12. Tillklippning på fabriken. Foto: Petterssons Foto.

9 En kvinna som sysslat med handskstansning har påträffats i traditionsmaterialet.

1 Någon kvinna som sysslat med fodertillskärning har inte påträffats i traditionsmaterialet och det har inte heller på annat sätt framkommit att så skulle ha varit fallet.

Fodren sågades ut med hjälp av en speciell maskin. Sömnaden av handskar, pälsar och plagg kan delas upp i två grupper. Handsksömnaden utfördes av kvinnor medan sömnaden av plagg och pälsar gjordes av både män och kvinnor. Handsömnaden på produkterna gjordes av särskilda kvinnor. En stor del av fabriksprodukternas handsömnad utfördes länge till största delen av hemarbetare – med tiden kom handsömnaden att utföras på fabriken.[2] Pressningen av de färdigsydda artiklarna var också ett speciellt moment. Särskilda pressare fanns för såväl plagg som handskar. De var nästan uteslutande män.[3] Esspe hade under nästan hela undersökningsperioden skinnberedning (tab B IVa och B IVb). Skinnberedarna var uteslutande män.

Vid de olika momentens och artiklarnas utförande har vissa åldersskillnader hos arbetarna kunnat märkas. En tendens var, att de manliga hemarbetare, som sydde pälsar var de äldre männen. Det fåtal kvinnliga hemarbetare, som tydligen sydde pälsar, tillhörde däremot inte de äldsta åldersgrupperna. Undersökningsåren 1954 och 1958 återfinns pälssömmerskorna bland de yngsta åldrarna. Som ovan nämndes sydde dessa

Fig 13. Handskstansning på fabriken. Foto: Petterssons Foto.

2 Handsömnaden kunde utföras av de arbetare som sydde plaggen eller handskarna men momentet övertogs normalt av annan arbetare framför allt när arbetsbelastningen var stor.

3 Momentet kallades för avpressning.

kvinnliga hemarbetare plagg när de inte sydde pälsar. De äldre männen hade i detta fall arbetat länge åt företaget och i början av sin anställning nästan enbart sytt pälsar, eftersom denna artikel då var vanligare än senare. De äldre männen var därmed förtrogna med pälssömnaden. För företaget var det en fördel att kunna anlita personer som genom erfarenhet besatt en stor yrkesskicklighet och förmodligen utförde arbetet bättre och snabbare än nybörjare. Den lägre åldern hos det fåtal kvinnor, som sydde pälsar, har förklarats med att typen av pälsar med åren förändrades och att de därmed blev lättare att handskas med. De yngre kvinnorna kan därför ha varit villiga att vid början av sin anställning lära sig sy pälsar inte minst därför att man erhöll bättre betalt för pälssömnad. De äldre kvinnliga hemarbetarna hade i de flesta fall börjat sin anställning när pälsarna var mer svårhanterliga. De hade lärt sig och blivit vana vid att främst sy handskar samt i mindre utsträckning plagg. Dessa kvinnor var inte helt villiga att frångå sina vanor och kunde kanske påräkna mindre förtjänster innan de vunnit erfarenhet av pälssömnad. Bland fabriksarbetarna återfanns tillskärarna oftast bland de äldre männen. De hade inte så sällan lång anställningstid inom företaget – ofta först som hemarbetare. Handskstansarna var också lite äldre män med lång anställning, även de ofta ursprungligen hemarbetare. Skinnsorterarna var likaså äldre män med lång erfarenhet av skinnarbete.

De kvinnliga fabriksarbetare som sydde handskar, var ofta de lite äldre kvinnorna, medan de yngre kvinnorna oftare sydde plagg.

Fig 14. Fodertillskärning med bandsåg. Foto: Pettersons Foto.

IV. Skinnarbetarnas förtjänstutveckling[1]

1. Metodiska problem

En studie av hemarbetarnas förtjänstutveckling och en jämförelse mellan ersättningen för hemarbete och fabriksarbete möter metodiska problem som konsekvens av hemarbetets lösliga organisation. Frånvaron av en fixerad arbetstid vid hemarbete innebär, att man saknar möjlighet till timlöneberäkningar och vidare att man inte vet vilken arbetsinsats utbetalda årsförtjänster representerar.[2] Ersättningen för hemarbete vid Esspe utgick per styck tillverkad produkt oberoende av tidsåtgång – s k styckackord eller rent ackord. I andra sammanhang nämns bland hemarbetare att de erhållit s k tidackord vilket innebär tidsfixerat styckackord. Arbetsgivaren har beräknat hur mycket som borde kunna göras per timme och lämnat ut råmaterial, som efter en viss tid skulle ha färdigställts till avsedda produkter. Även blindackord har nämnts bland andra hemarbetare. I detta sammanhang visste hemarbetaren inte från början hur mycket lön som skulle komma att betalas för ett visst arbete – lönens storlek blev bekant när han levererade det färdiga arbetet. Blindackord betalades oftast, när arbetsgivaren önskade en god kvalité på varan. Denna form av lönesättning förbjöds senare.[3]

Faktiskt utbetald årsförtjänst vid Esspe i kombination med stycklönen får läggas till grund för en analys av förtjänstens omfattning och utveckling.[4] Vid analysen måste beaktas att utbetalda lönesummor utgör bruttobelopp eftersom hemarbetarna undantagslöst hade utlägg i samband med arbetet. De höll sig själva med maskiner, verktyg, tråd och arbetslokal – i vissa fall förekom utlägg även i samband med transporterna.

1 Föreliggande kapitel bygger i huvudsak på företagsmaterial och på traditionsmaterial – särskild nothänvisning saknas där en precisering av hänvisningen till detta material icke ansetts erfoderligt.

2 Jfr J Lorenz, a a, s 124 och 434.

3 Se bl a C J Blanc, a a, s 45 f, 63 och 72 f. J Lorenz, a a, s 10, 103, 214, 250, 358 f och 441. P Weiss, a a, s 64 och 66. Bonniers lexikon, 1, spalt 58.

4 Jfr J Lorenz, a a, s 121 och 124.

Generellt har omkostnaderna vid hemarbete varit ett problem. Längre tillbaka förefaller utläggen många gånger ha varit ytterst betungande – det lär ha förekommit att kostnaderna nådde upp till eller rent av översteg lönen.[5] Av Esspes arbetare har inte omkostnaderna uppfattats som alltför betungande.

Det är mycket vanskligt att beräkna de omkostnader som hemarbetarna vid Esspe hade för sitt arbete.[6] I skattesammanhang uppskattades omkostnaderna vid slutet av 30-talet till 10 procent av inkomsten – ett schablonavdrag av denna storlek infördes 1938. Det höjdes senare till 15 procent. Schablonavdraget får i föreliggande undersökning ge en uppfattning om hemarbetarnas utlägg för sitt arbete.

Ett annat problem vid analysen av förtjänsterna uppkommer som konsekvens av att Esspes hemarbetare i vissa fall hade medhjälpare. Oftast var det make eller maka som hjälpte till vid hemarbetet. Det föreföll inte som männen hjälpt till lika ofta som kvinnorna. Övriga medhjälpare, som kunde förekomma, var arbetarnas barn, syskon och i enstaka fall andra släktingar. När medhjälpare deltagit i arbetsprocessen har inte någon kontant ersättning utgått till dem – medhjälparna har undantagslöst ingått i hemarbetarens hushåll. Arbetarna har antytt det stora värdet av att ha tillgång till medhjälpare kortare eller längre tid – kvantiteten arbete kunde bli större och därmed familjeinkomsterna. Någon beräkning av medhjälparnas arbetsinsats var aldrig aktuell för hemarbetarna – som konsekvens av detta har det inte varit möjligt att i denna framställning söka göra någon uppskattning av medhjälparnas arbetsinsats. I vissa fall uttrycker hemarbetarnas förtjänster mer än en persons arbetsinsats.[7]

Medhjälpare har alltid varit en aktuell företeelse i hemarbetets historia. Det var inte ovanligt att hemarbetarna hade avlönade hjälparbetare t ex efterbroderare, garnspolare och garnpåträdare. Dessa fick ackordlön och betalades direkt av hemarbetaren. Arbetaren sparade dessa utlägg om han kunde använda sig av övriga familjemedlemmar. En konsekvens av detta var att hemarbetarna ofta gifte sig relativt tidigt.

5 Se bl a C J Blanc, a a, s 64 ff och 71 f. J Lorenz, a a, s 102, 109, 112 ff, 215, 251, 353, 359 och 444. P Weiss, a a, s 8.

6 Jfr J Lorenz, a a, s 361 och 364 ff.

7 Fyrtiotre arbetare (16 män och 27 kvinnor) arbetade ensamma. Arton arbetare (15 män och tre kvinnor) arbetade tillsammans med make/maka. Fyra arbetare (tre män och en kvinna) arbetade tillsammans med sina barn. En manlig arbetare hade vid 'säsong' ett hembiträde som hjälpte till. Åtta arbetare (fyra män och fyra kvinnor) arbetade tillsammans med annan släkt. Sju arbetare har uppgivit mera än ett alterntiv.

Giftermålet föranledde inte ett fördyrande utan tvärtom ett förbilligande då det kunde medföra högre inkomster.[8] Esspes hemarbetare har för sin del inte antytt att man skulle ha gift sig tidigare för att få hjälp med sitt hemarbete.

Fabriksarbetarna har i motsats till hemarbetarna en fixerad arbetstid. För Esspes fabriksarbetare har timlönen excerperats ur lönematerialet. Fabriksarbetarnas lönesystem är uppbyggt kring tidackord och/eller tidlön. Med utgångspunkt från uppgifter om avtalsenlig arbetstid har sedan årslönen beräknats.[9]

2. *Hemarbetarnas årsförtjänst*

Hemarbetarnas genomsnittliga årsförtjänster är inom Esspe under hela den undersökta perioden mycket låga. Under de två första undersökningsåren, 1926 och 1930, är årsförtjänsten i genomsnitt knappt 700 kronor; medianinkomsten för män stannar år 1926 vid 267 kronor och för kvinnor vid 145 kronor. Motsvarande siffror för år 1930 är 388 kronor respektive 157 kronor. Vid samma tidpunkter var den genomsnittliga årsförtjänsten för Sveriges arbetare omkring 2 500 kronor.[1] Under resten av 30-talet ligger årsförtjänsterna för Esspes hemarbetare i genomsnitt på ca 1 200 kronor. Fyrtiotalet uppvisade en jämförelsevis sämre förtjänstutveckling än 30-talet. År 1940 steg visserligen den genomsnittliga förtjänsten till drygt 1 500 kronor men sjönk redan 1942 till knappt 1 000 kronor. År 1946 ligger årsförtjänsten på ungefär samma nivå som 1940. Under första hälften av 50-talet fortsatte den genomsnittliga årsförtjänsten att långsamt öka. Den uppgick till 2 194 kronor 1954; medianförtjänsten för män var samma år 3 013 kronor och för kvinnor 1 346 kronor. Genomsnittlig årsförtjänst för svenska industriarbetare var samtidigt drygt 8 000 kronor.[2] Sveriges hemarbetare hade en genomsnittlig årsförtjänst på 1 737 kronor. Hemarbetare inom päls- och skinnvarufabrikatio-

8 Se bl a C J Blanc, a a, s 47, 68 ff, 75 f och 90 ff. J Lorenz, a a, s 9 f, 112, 124, 140, 258, 318, 332, 339, 347 och 360. Det kunde dock vara förbjudet att ha medhjälpare se P Weiss, a a, s 12.

9 Arbetstidsuppgifter från Kollektivavtal mellan Svenska Arbetsgivareföreningens Allmänna Grupp–Skinnindustrins arbetsgivareförbund och De Förenade Förbunden för handsk- och skinnbeklädnadsindustrin.

1 SOS: Lönestatistisk årsbok för Sverige 1930, s 60, tab 8.

2 SOS: Industri 1954, s 157, tab 9.

nen hade en något högre genomsnittlig inkomst, som sammanföll mycket nära med Esspes hemarbetares årsinkomst – årslönen har beräknats till 2 187 kronor.[3] För sista undersökningsåret förrycks Esspes genomsnitt helt av några hemarbetares mycket höga årsförtjänster. Medianinkomsten för män respektive kvinnor var detta år 2 223 kronor och 1 020 kronor (tab 3 och 4).

Tabell 3. Genomsnittlig årsförtjänst i kronor för hemarbetare inom AB S P Persson 1926–1959.

År	Män	Kvinnor	Totalt
1926	707	145	696
1930	753	230	689
1936	1 398	755	1 211
1938	1 472	826	1 292
1940	1 792	842	1 539
1942	1 087	705	971
1946	1 983	1 124	1 554
1950	2 471	1 159	1 803
1954	3 004	1 800	2 194
1958	8 549	4 692	6 394
1959	5 408	4 243	4 748

Källor: AB S P Perssons kreditorsböcker 1926–1950. AB S P Perssons lönekort 1954–1959.

Tabell 4. Medianårslön i kronor för hemarbetare inom AB S P Persson 1926–1959.

År	Män	Kvinnor
1926	267	145
1930	388	157
1936	1 125	670
1938	1 096	471
1940	1 224	482
1942	538	343
1946	1 535	862
1950	1 921	911
1954	3 013	1 346
1958	6 424	1 008
1959	2 223	1 020

Källor: AB S P Perssons kreditorsböcker 1926–1950. AB S P Perssons lönekort 1954–1959.

3 SOS: Industri 1954, s 134 f, tab 4 och s 52, tab Q.

Den stora skillnaden mellan genomsnittlig årsförtjänst och mediantörtjänst uttrycker att de högsta registrerade årsförtjänsterna bland Esspes hemarbetare låg på en helt annan nivå än genomsnittet – för vissa undersökningsår var differensen utomordentligt stor. Vid undersökningsperiodens ingång, när genomsnittet var ca 700 kronor, hade hemarbetaren med högsta årsförtjänst nära 4 000 kronor. Vid 30-talets början uppgick högsta årsförtjänst till nära 5 500 kronor samtidigt som totalpopulationens genomsnittliga årsförtjänst var ca 1 200 kronor. I slutet av 30-talet uppnådde högsta årsinkomsten nästan 7 000 kronor. År 1940 var

Tabell 5. AB S P Perssons manliga hemarbetare i årslöneintervaller 100–13 999 kronor fördelade efter årslöner 1926–1959.

Kronor	1926	1930	1936	1938	1940	1942	1946	1950	1954	1958	1959
100– 499	32	33	34	26	40	35	5	4	1	2	1
500– 999	7	11	16	13	15	11	7	4	3		1
1 000– 1 499	3	6	18	15	16	6	3	2	4		1
1 500– 1 999	5	3	11	8	10	4	5	3		1	1
2 000– 2 499	3	1	5	7	9	5		2		1	3
2 500– 2 999		1	9	7	4	7	2	2	1	1	1
3 000– 3 499	1		4	4	10	3	3	2	2		
3 500– 3 999	1		4	3	3	1	2	2	1		
4 000– 4 499			1	3	4				1		
4 500– 4 999		1	1	1	2	1	1	1			
5 000– 5 499		1	3		2				2		
5 500– 5 999			1		1		1	2		2	1
6 000– 6 499					3			1	3	1	
6 500– 6 999				1	1					2	
7 000– 7 499							1	1			
7 500– 7 999											2
8 000– 8 499											1
8 500– 8 999											
9 000– 9 499											1
9 500– 9 999											
10 000–10 499											
10 500–10 999											
11 000–11 499											
11 500–11 999										1	
12 000–12 499											
12 500–12 999											
13 000–13 499					1					1	
13 500–13 999										3	

Källor: AB S P Perssons kreditorsböcker 1926–1950. AB S P Perssons lönekort 1954–1959.

den högsta årsförtjänsten utomordentligt stor ca nio gånger genomsnittsförtjänsten eller hela 13 340 kronor. Spridningen är mindre under 40-talet med högsta årsförtjänst om knappt 5 000 kronor 1942 och drygt 7 000 kronor 1946. År 1958 noteras ånyo extremvärden om drygt 13 000 kronor (tab 5 och 6).

Dessa mycket höga årsförtjänster måste illustrera en kollektiv insats där flera hushållsmedlemmar deltagit i arbetsprocessen men endast en person finns registrerad hos företaget för utfört arbete. Den samtidigt utomordentligt låga nivån för den genomsnittliga årsförtjänsten avslöjar att hemarbetet för flertalet sysselsatta måste ha varit en bisyssla av ytterst marginell betydelse. Det förekommer lönebelopp om endast några tior.[4]

Undersökningen av anställningstidens längd (s 61) visade, att flertalet arbetare inom Esspes hemindustri endast under en mycket begränsad tid

Tabell 6. AB S P Perssons kvinnliga hemarbetare i årslöneintervaller 100–6 999 kronor fördelade efter årslöner 1926–1959.

Kronor	1926	1930	1936	1938	1940	1942	1946	1950	1954	1958	1959
100– 499	1	7	18	19	23	20	12	7	9	6	7
500– 999		1	16	6	7	4	6	8	8	3	1
1 000–1 499			5	2	6	3	3	5	5	1	2
1 500–1 999			2	2	2	1	2	2	3	1	1
2 000–2 499			2	3	2	4		3	1	3	
2 500–2 999			1		3		3	1	3		3
3 000–3 499				2	1		2		1		
3 500–3 999							2	1	4	3	
4 000–4 499									1	1	1
4 500–4 999											2
5 000–5 499											
5 500–5 999											
6 000–6 499									1	1	
6 500–6 999									1		

Källor: AB S P Perssons kreditorsböcker 1926–1950. AB S P Perssons lönekort 1954–1959.

4 Hemarbetare med lönebelopp under 100 kronor har dock inte beaktats i undersökningen (jfr not 2 s 120). Hemarbetarna kunde dock arbeta åt mera än ett företag och därmed utöka sina inkomster. Tjugonio arbetare (21 män och åtta kvinnor) har uppgivit att de brukade arbeta även åt annat/andra företag – oftast ett eller två företag. Trettioåtta arbetare (14 män och 24 kvinnor) har uppgivit att de endast arbetade åt Esspe. Jfr J Lorenz, a a, s 346. P Weiss, a a, s 10 och 62.

ägnade sig åt hemarbete. Undersökningen av genomsnittlig årsförtjänst avslöjar att verksamheten inte enbart i tiden utan även under de perioder, då den bedrevs, måste varit av marginell betydelse för flertalet arbetare. Innebär detta, att företaget saknade hemarbetare i egentlig mening eller hade man en kärna av arbetare för vilka hemarbetet utgjorde den huvudsakliga sysselsättningen och gav arbetaren hans utkomst?

Den 'fasta' arbetarstammen – arbetare, som varit sysselsatta sex år eller mera – uppgår till 157 stycken (27 procent av totala antalet yrkesverksamma). Av dessa hemarbetare hade 80 stycken sin huvudsakliga inkomst – minst 75 procent av deklarerad inkomst av tjänst – från

Tabell 7. Antal hemarbetare med huvudsaklig årsförtjänst inom AB S P Persson under minst sex år 1926–1959.

År	Män	Kvinnor	Totalt
1926	17	–	17
1927	13	–	13
1928	15	1	16
1929	16	1	17
1930	25	4	29
1931	21	6	27
1932	17	8	25
1933	33	10	43
1934	31	12	43
1935	34	16	50
1936	62	23	85
1937	59	16	75
1938	56	23	79
1939	56	22	78
1940	59	19	78
1941	37	15	52
1942	28	14	42
1943	18	12	30
1944	17	15	32
1946	23	20	43
1948	18	14	32
1950	16	16	32
1952	14	14	28
1954	9	16	25
1956	10	12	22
1958	9	10	19
1959	8	13	21

Källor: AB S P Perssons kreditorsböcker 1926–1952. AB S P Perssons lönekort 1954–1959. Taxeringslängder för Malungs socken 1927–1960.

hemarbete inom Esspe.[5] Frågan blir då om denna grupp hade hemarbetet som huvudsaklig sysselsättning individuellt eller tillsammans med familjen och fick en dräglig utkomst genom skinnverksamheten.

Det första undersökningsåret, 1926, hade den 'fasta' arbetarstammen en genomsnittlig årsförtjänst på 1 862 kronor – en årsförtjänst som var drygt en och en halv gånger större än totalpopulationens genomsnittliga årsförtjänst. I början av 30-talet minskade inkomsten med drygt 600 kronor men var fortfarande ungefär dubbelt så stor som totalpopulationens genomsnittsinkomst eller 1 205 kronor. Under resten av 30-talet ökade den 'fasta' arbetarstammens genomsnittliga årsinkomst successivt – först en kraftigare ökning sedan följd av en mindre ökning. Samtidigt hade totalpopulationens årsinkomst undergått en jämförelsevis större ökning – nära nog en fördubbling sedan i början av decenniet men fortfarande var nivåskillnaden mer än 400 kronor mellan de bägge arbetargruppernas genomsnittliga årslöner. I början av 40-talet inträffade en jämförelsevis större ökning av den 'fasta' arbetarstammens inkomst. Den var nu uppe i 2 237 kronor. Strax därefter minskade de bägge arbetarkategoriernas förtjänster – den 'fasta' arbetarstammens inkomst minskade något mera än totalpopulationens men skillnaden i årsinkomst var fortfarande drygt 600 kronor. Därefter ökade den 'fasta' arbetarstammens genomsnittliga årsförtjänst successivt – ökningstakten var starkast i början av den följande perioden. År 1954 var gruppens årsinkomst 2 556 kronor. Totalpopulationens förtjänstutveckling hade samtidigt varit betydligt positivare och avståndet till den 'fasta' arbetarstammens genomsnittliga årslön hade minskat till knappt 400 kronor. De två sista undersökningsåren är givetvis även i detta sammanhang ointressanta mot bakgrund av några arbetares mycket höga förtjänster.[6]

Förtjänstutvecklingen för den 'fasta' arbetarstammen var mindre gynnsam än för totalpopulationen. Genomsnittsförtjänsten stiger under perioden som helhet med knappt 100 procent medan totalpopulationens

5 Hemarbetarnas årsinkomst från Esspe jämföres med uppgift om inkomst av tjänst, som erhålles i taxeringslängderna.

6 Den 'fasta' hemarbetarstammens genomsnittliga årsförtjänst i kronor/år

År	1926	1930	1936	1938	1940	1942	1946	1950	1954	1958	1959
Kronor	1 862	1 205	1 669	1 700	2 237	1 596	2 091	2 371	2 556	3 800	3 505

Källor: AB S P Perssons kreditorsböcker 1926–1950. AB S P Perssons lönekort 1954–1959.

förtjänst ökar med inemot 600 procent. Det över tiden minskade avståndet mellan den 'fasta' arbetarstammens förtjänstutveckling och genomsnittsinkomsten för totalpopulationen utvisar att kortare anställningar blev mindre vanliga längre fram i perioden.

Redovisade årsförtjänster är inte årsinkomster i egentlig mening. De utgör inte ersättning till heltidsanställda arbetare utan de är summan av de lönebelopp hemarbetarna utkvitterat för den verksamhet de bedrivit under året. Det innebär att man inte utan vidare kan förutsätta att årsförtjänsternas förändring över tiden ger information ens om hemarbetets förändrade nominella lönenivå. Den långsamma stegringen av den nominella årsförtjänsten kanske helt enkelt uttrycker att arbetarna utförde allt mindre arbete för Esspe. Vill man bedöma lönenivåns förändringar inom hemindustrin är det därför nödvändigt att försöka uppskatta den arbetsinsats årsförtjänsterna respektive år representerar. Styckersättningen i kombination med tidsåtgången för olika tillverkningar skall i det följande läggas till grund för en sådan bedömning. I det sammanhanget måste givetvis även penningvärdesförändringens inverkan på lönebeloppens köpkraft beaktas.

3. *Styckersättning och tidsåtgång för olika artiklar inom hemindustrin*

Uppgifter om ersättning för tillverkning av olika artiklar återfinns i lönematerialet och i hemarbetarnas kontraböcker – uppgifterna blir dock allt sparsammare ju längre fram i undersökningsperioden man kommer (jfr appendix I s 119). Arbetarna har dock i intervjuer och enkäter fått uppge ersättning för enklaste och vanligaste modell av päls, jacka och handskar. Som komplement till uppgifter om styckersättning har arbetarna dessutom uppgivit erfoderlig arbetstid för aktuella produkter. Förändringar i modellerna försvårar visserligen möjligheten att analysera löneförändringar med utgångspunkt från styckkostnader men en päls, vanligtvis en militärpäls, såg i stort sett likadan ut under hela perioden, likaså den enklaste jackan, som kallades för arbetströja. Inte enbart modellerna utan även hemarbetarnas arbetsmoment vid tillverkningen förändrades under perioden. I början av undersökningsperioden skulle arbetaren normalt klippa till såväl skinn som foder, göra sömnaden och hela pressningen. När fabriksarbetet kom igång i början av 40-talet

övertog fabriksarbetarna allt mera av tillklippningen/tillskärningen. För handskar införde man en särskild handskstansmaskin på fabriken och fodret sågades ut med en speciell maskin s k bandsåg. Handsömnaden, t ex isättning av knappar och spännen, och maskinsömnaden kunde senare under perioden utföras av olika arbetare – hemma eller på fabriken. Handsömnaden utfördes av särskilda arbetare framför allt när efterfrågan var stor och skinnvarorna snabbt skulle sändas till kunderna. Likaså slutpressningen av det färdigsydda plagget eller de färdigsydda handskarna kunde längre fram i perioden utföras av särskilda arbetare – i detta fall av fabriksarbetare. Dessa förändringar i fördelningen av tillverkningsmomenten måste beaktas vid bedömningen av styckprisernas utveckling.

Ersättningen vid pälstillverkning var fram till början av 30-talet vanligtvis tio kronor per päls. Denna betalning ökade sedan undan för undan för att i början av 40-talet vara uppe i 20 kronor, vilket därefter var den

Fig 15. Pälsklädd lotta i Jämtland 1938. Foto: Försvarsstabens pressavdelning. Bildarkivet.

vanligaste ersättningen. Pälsar som betingade denna ersättning skulle även klippas till. Andra ersättningar utgick för redan tillklippta pälsar – fem till åtta kronor per päls under hela perioden. Det har uppgivits att en päls kunde tillverkas på tre à fyra timmar.

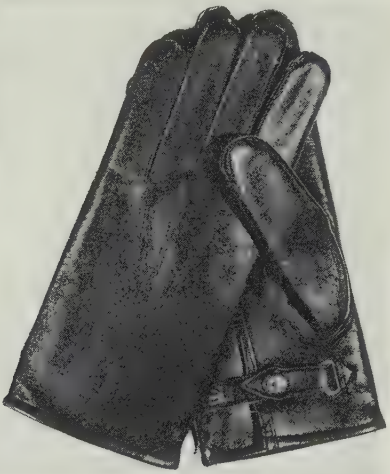
Under lång tid var 2,25 kronor respektive 2,50 kronor vanligt styckpris för en jacka. Den lägre betalningen erhölls för en jacka av fårskinn, medan den högre betalningen avsåg en jacka av getskinn. Den typ av jacka, som betingade detta pris, var den tidigare omtalade arbetströjan. Under senare delan av 30-talet kom nya modeller – t ex racerjackan – som gav en högre ersättning. Ersättningen för en arbetströja var dock under hela 30-talet 2,25 respektive 2,50 kronor. De nya modellerna ökade i omfattning för varje årtionde. Efter ett par år in på 40-talet höjdes ersättningen för jackor och blev tre till fem kronor. Den lägsta ersättningen avsåg arbetströjan. Samtidigt överfördes tillklippning/tillskärning till fabriken. Detta arbetsmoment hade tidigare under hela perioden betingat ca 50 öre av ovan angivna ersättningar. På 50-talet drogs skinnindustrin med i modets växlingar – modellerna blev mera invecklade att sy och växlade relativt ofta. De vanligaste stycklönerna varierade mellan fyra och sex kronor. Arbetströjan fanns kvar och gav liksom tidigare den lägsta ersättningen.

En jacka tog genomsnittligt kortare tid att färdigställa än en päls. Normalt före 40-talet ansåg sig en hemarbetare behöva två till tre timmar för att tillverka en jacka – hemarbetaren skulle då också klippa till hela jackan. Från början av 40-talet ombesörjdes tillklippningen/tillskärningen i allt större utsträckning på fabriken varvid tillverkningstiden per jacka blev något kortare än tidigare.

Ersättningen vid handsktillverkning avsåg till övervägande del varje dussin tillverkade handskar – ersättning per par handskar kunde i undantagsfall förekomma. Betalningen för handskar varierade mera än för pälsar och jackor – orsaken är att handskmodellerna var många flera. Skillnaden i ersättning mellan fingerhandskar och icke fingerhandskar (lovhandskar) var tämligen stor – fingerhandskar gav givetvis större ersättning än icke fingerhandskar. Huruvida foder förekom var också av avgörande betydelse för betalningen – dessutom gav ett pälsfoder alltid högre ersättning än t ex ett trikåfoder. Detaljerna på handskarna växlade också en hel del – olika typer av sömmar förekom. Isättningar av knappar, muddar och sleifer gav extra påslag på grundersättningen.

Under 20-talets senare hälft var ersättningen per dussin handskar av enklaste slag normalt tre kronor och för komplicerade modeller normalt

tio kronor. Betalningen ökade något under 30-talets första hälft – den enklaste modellen gav vanligen 3,25 kronor och den mest komplicerade 11 kronor. Trettiotalets andra hälft uppvisade ytterligare en ökning av ersättningen och den varierade nu för de enklaste modellerna från normalt 3,50 kronor till normalt 12 kronor för de mest komplicerade. Under 40-talet fortsatte betalningen att öka – ersättningen per dussin handskar



16. Tre handskmodeller som krävde olika arbetsinsats och som gav olikartade ersättningar. Foto: Petterssons Foto.

varierade från omkring fyra kronor till omkring 13 kronor. Den lägsta betalningen per dussin handskar höll sig under 50-talet kvar vid fyra kronor. Ersättningen uppåt ökade under detta decennium med två kronor mot en krona under föregående – betalningen för mest komplicerad modell var normalt under 50-talet 15 kronor.

En tillverkning om ett till ett och ett halvt dussin handskar om dagen var enligt hemarbetarnas uppgifter en vanlig arbetsprestation.

Några hemarbetare, som arbetade i denna egenskap före 1940 har uttalat att man vid inlämningen av sina färdiggjorda arbeten till företaget ibland kunde resonera om ersättningen för utfört arbete. Samtalen kunde också ibland leda till att betalningen blev något högre än den normala.[7]

4. *Bedömning av den 'fasta' hemarbetarstammens årliga arbetsinsats och årsarbetstidsvolym*

Hemarbetarna betraktade hemarbetet som ett säsongarbete. Det var framför allt på hösten och tidigare delen av vintern som 'arbetssäsongen' inföll. Sommarhalvåret var den tid på året då det var minst med arbete eller rent av inget arbete alls.

Den oregelbundna årsarbetstiden för skinnverksamheten var både frivillig och ofrivillig. Framför allt under perioden före 40-talet var det vanligt att hemarbetarna hade ett eget jordbruk.[8] Jordbruket skulle skötas vid sidan om hemarbetet. Före fabriksdriften var företagets tillverkning nästan uteslutande inriktad på direktförsäljning – någon större lagertillverkning förekom inte. Efterfrågan på skinnvaror och därmed arbetskraft var störst under höst och vinter.

Hemarbetets karaktär av säsongarbete uppfattades av vissa som något positivt och av andra som något negativt. Hemarbetare med en positiv inställning hade normalt annat arbete – t ex jordbruksarbete och/eller för kvinnorna hushållsarbete – att utföra vid sidan om skinnarbetet. Kraven på arbetsinsatser inom jordbruket var störst när tillgången på hemarbete var minst; under våren och sommaren. Skinnverksamhet och jordbruk kunde därför på ett tillfredsställande sätt komplettera varandra för de

7 Fyra hemarbetare har omtalat detta förhållande.

8 Tjugotvå arbetare (16 män och sex kvinnor) har uppgivit att de haft eller arrenderat jordbruk. Tjugoen arbetare (10 män och 11 kvinnor) har inte haft jordbruk. Åtta arbetare (två män och sex kvinnor) har uppgivit att deras föräldrar har haft jordbruk. Flera arbetare, framför allt kvinnor, har avstått från att besvara frågan.

hemarbetare som hade ett eget jordbruk eller på annat sätt deltog i jordbruksarbete.[1] De arbetare som hade en mera negativ inställning till hemarbetet som ett säsongarbete var i större utsträckning beroende enbart av hemarbetet som inkomstkälla.

Hemarbetarna har i intervjuer och enkäter haft en tendes att uppge mycket långa arbetsdagar – ibland på mera än tio timmar. Den långa arbetstiden kan antas ha varit en verklighet under den tid på året när det var 'säsong'. Övrig tid på året kunde säkert arbetstiden vara mycket liten eller ingen alls.

En bedömning av årsarbetstidsvolymens omfattning kan genomföras med utgångspunkt från ovan redovisade uppgifter om genomsnittliga årsförtjänster, styckpris och tidsåtgång vid produktionen. För detta syfte antas, att den 'fasta' arbetarstammen enbart sydde jackor (arbetströjor). Arbetströjan representerade nämligen grovt räknat samma arbetsinsats under hela perioden – till skillnad från andra produkter förändrades den inte nämnvärt i modellen. Dividerar man nu varje år genomsnittlig årsförtjänst för den 'fasta' arbetarstammen med utbetald ersättning per arbetströja – exklusive eventuell ersättning för tillklippning – får man ett enhetligt uttryck för den arbetsvolym årsförtjänsterna respektive år representerar.[2]

När man uttryckt arbetsinsatsen per år i antal tillverkade jackor kan man med utgångspunkt från tidsåtgången vid jacktillverkning uppskatta årsarbetstidsvolymen. Enligt information i intervjuer och enkäter tog det normalt – inklusive tillklippning – två till tre timmar att tillverka en jacka. Då arbetarnas vanligaste uppgifter om tidsåtgång vid jacktillverkningen kan förmodas ligga på minimum – betydligt högre timantal har noterats – förutsätts i denna schematiska överslagsberäkning sömnad exklusive tillklippning kräva en tidsåtgång om två och en halv timmar.

Beräkningen visar att årsarbetstidsvolymen för den 'fasta' hemarbetarstammen låg högre fram till fabriksindustrins införande i början av

1 Tjugonio arbetare (17 män och 12 kvinnor) var nöjda med arbetstillgången medan 35 arbetare (18 män och 17 kvinnor) ansåg att arbetstillgången var för liten.

2 Den 'fasta' hemarbetarstammens genomsnittliga arbetsinsats uttryckt i antal arbetströjor/år

År	1926	1930	1936	1938	1940	1942	1946	1950	1954	1958	1959
Arbetströjor	1 064	689	954	971	1 278	532	697	593	639	950	876

Källor: AB S P Perssons kreditorsböcker 1926–1950. AB S P Perssons lönekort 1954–1959. Traditionsmaterial. Kontraböcker.

40-talet än senare. År 1926 var den genomsnittliga årsarbetstiden 2 660 timmar. I början av 30-talet minskade timantalet med drygt 900 timmar till 1 723 timmar för att under sista hälften av decenniet vara omkring 2 400 timmar. Fyrtiotalet inleddes med periodens högsta antal genomsnittligt arbetade årstimmar eller 3 195 timmar. Två år senare när fabriksindustrin etablerats hade timantalet sjunkit med mer än hälften till 1 330 timmar, vilket utgör periodens lägsta genomsnittliga årsarbetstid. År 1946 skedde en viss uppgång till drygt 1 700 timmar mot knappt 1 500 timmar vid 50-talets ingång. En mindre ökning av antalet genomsnittligt arbetade timmar hade skett 1954 (1 598 timmar). De två sista undersökningsåren, 1958 och 1959, med ett lågt arbetarantal och ett par extremt höga individuella årslöner hade timantalet ökat till 2 375 timmar respektive knappt 2 200 timmar.[3]

Den sålunda beräknade årsarbetstidsvolymen ligger – om man undantar år 1930 – för åren före fabriksindustrins etablerande på en högre nivå än den samtidiga avtalsenliga årsarbetstidsvolymen vid fabriksarbete. Med hänsyn till hemarbetets utpräglade säsongkaraktär under denna period måste detta innebära att registrerade hemarbetare haft medhjälpare och att den genomsnittliga årsarbetstiden alltså uttrycker flera personers arbetsinsats (jfr s 85 not 7). För år 1940 när årsarbetstidsvolymen för den 'fasta' hemarbetarstammen i genomsnitt utgör 3 195 timmar mot fabriksindustrins avtalsenliga om 2 320 är detta förhållande oomtvistligt.[4] Att årsarbetstidsvolymen för undersökta år under 30-talet når

3 Den 'fasta' hemarbetarstammens genomsnittliga årsarbetstid i timmar/år

År	1926	1930	1936	1938	1940	1942	1946	1950	1954	1958	1959
Timmar	2 660	1 723	2 385	2 428	3 195	1 330	1 743	1 483	1 598	2 375	2 190

Källor: Not 2 ovan.

4 Beräknade årsarbetstimmar enligt kollektivavtal för skinnvaruindustrins fabriksarbetare i Malung 1942–1960[a]

År	1942	1946	1950	1954	1958	1960
Timmar	2 320	2 320	2 320	2 280	2 280	2 130

a. Siffrorna är avrundade. Jfr not 3 ovan.

Källor: Kollektivavtal mellan Svenska Arbetsgivareföreningens Allmänna Grupp–Skinnindustrins arbetsgivareförbund och De Förenade Förbunden (för bl a skinnindustrin i Malung).

S Sjöberg. Arbetare vid Surahammars härnverk. Löne- och anställningsförhållanden 1936–1969, s 204, tab B.12.

sin högsta nivå under året för skinnarbetarstrejken, år 1938, uttrycker företagets beroende av en fast arbetarkärna i samband med konflikten; totalantalet hemarbetare reducerades från 150 år 1937 till 122 år 1938.

Efter fabriksindustrins etablerande blev hemarbetet även för den 'fasta' arbetarstammen en deltidsyssla Om man undantar extremåren 1958/59 uppgick dess årsarbetstid i fortsättningen grovt räknat till tre femtedelar och maximum till tre fjärdedelar av avtalsenlig årsarbetstidsvolym inom fabriksindustrin.[5] Den ökade efterfrågan på skinnartiklar inte minst från försvaret ökade trycket på hemarbetarnas arbetsinsats under sista hälften av 30-talet och början av 40-talet. Det största antalet hemarbetare var visserligen knutna till företaget under denna tid men den stora efterfrågan tvingade även fram en större arbetsinsats av den enskilde hemarbetaren. Företaget kunde med tiden inte enbart förlita sig på hemarbetare utan satte igång med fabrikstillverkning. Den nya situationen innebar inte enbart att antalet hemarbetare reducerades utan även att genomsnittligt arbetade årstimmar för de kvarvarande sjönk till tre fjärdedelar eller mindre av en fabriksarbetares faktiska årsarbetstid. Hemarbetarna var den buffert som sattes in när arbetsbelastningen hos företaget blev allt för stor.[6] Detta var förhållandet även sedan fabrikstillverkningen kommit igång och lagertillverkningen blivit ett faktum.

5. *Bedömning av reallöneutvecklingen för den 'fasta' hemarbetarstammen*

Hemarbetarnas årsförtjänster utvisar efter omräkning till fasta priser en i stort sett negativ utveckling. Det första undersökningsåret, 1926, var i relation till senare år ett jämförelsevis bra inkomstår för hemarbetarna – det var endast 1940 som gav ett genomsnittligt förtjänstbelopp med större köpkraft. Efter omräkning till fasta priser sjunker hemarbetarnas genomsnittliga årsförtjänster mellan undersökningsåren 1926 och 1930, 1936 och 1938, 1940 och 1942 samt mellan 1950 och 1954. Den kraftigaste nedgången sker i anslutning till fabriksindustrins etablerande 1942. Då reducerades den genomsnittliga årsförtjänstens köpkraft med 41 procent. År 1940 hade den legat sju procent över nivån 1926. Den naturliga

5 Jfr not 3 och not 4 ovan.

6 Jfr J Lorenz, a a, s 5 f.

förklaringen till lönevariationerna är givetvis variationer i bakomliggande årsarbetstidsvolym.[7]

Relaterar man beräknad årsarbetstidsvolym till årsförtjänsterna i fasta priser skall man dock finna att den köpkraft årsförtjänsterna representerar ökar mindre snabbt än årsarbetstidsvolymen mellan 1938 och 1940 samt mellan 1942 och 1946. Vidare visar det sig att lönebeloppens köpkraft sjunker *trots* att årsarbetstidsvolymen *ökar* mellan 1936 och 1938 och framför allt mellan 1950 och 1954. Under dessa perioder fick alltså hemarbetarna ett reducerat utbyte av sin skinnverksamhet trots att de ökade arbetsinsatsen. Denna ökning var inte tillräckligt kraftig för att kompensera prisstegringarna. Det är uppenbart att hemarbetarna inte blivit delaktiga av efterkrigstidens välståndsökning på svensk arbetsmarknad.[8]

Frågan om huruvida reallönens försämring uttrycker hemarbetarnas specifika situation eller karakteriserar löneutvecklingen inom Malungs skinnindustri som helhet kan besvaras genom en jämförelse med fabriksarbetarnas löneutveckling inom samma företag under samma period.

6. *Fabriksarbetare contra hemarbetare*

När fabriksarbetet blev ett alternativ till hemarbetet i början av 40-talet övergick en del hemarbetare till fabriksarbete.[9] En av huvudorsakerna var en önskan om jämnare inkomster och kanske också högre arbetsinkomster per tidsenhet – en annan viktig orsak var rädsla för att hemarbetet skulle ta slut och att man helt enkelt skulle stå utan de inkomster som hemarbetet dock gav (se bl a monografierna s 115).

Fabriksarbetet innebar sysselsättning året om. Arbetarna var därför tvungna att med tiden överge sitt eventuella jordbruk – det fanns varken

7 Den 'fasta' hemarbetarstammens genomsnittliga årsförtjänst i fasta priser, kronor/år (1926=Index 100)

År	1926	1930	1936	1938	1940	1942	1946	1950	1954
Kronor	1 862	1 253	1 819	1 751	1 991	1 165	1 485	1 517	1 252

Källor: Se not 6 s 91. Socialstyrelsens levnadskostnadsindex.

8 Jfr not 7 ovan och not 3, s 98.

9 Jfr not 8, sid 65.

tid eller ork för att utföra de bägge sysslorna.[1] Eftersom hemarbetet efter fabriksindustrins etablerande – frivilligt eller ofrivilligt - blev en deltidssyssla för dem som förblev hemarbetare gav givetvis fabriksarbetet redan av den anledningen högre årsförtjänster än hemarbetet. Vad den eventuella förlusten av jordbruksinkomst i samband med övergång till fabriksarbete spelade för roll för de berördas totala inkomstsituation har inte varit möjligt att avgöra.

Fabriksarbetarnas genomsnittliga årsförtjänst 1942 var 2 207 kronor.[2] År 1946 har årslönen ökat med 36 procent till 3 002 kronor. Årsförtjänstutvecklingen var under resten av 40-talet mera positiv än tidigare. År 1950 hade årslönen nått upp till 4 149 kronor – den hade ökat med 38 procent sedan 1946. Under första hälften av 50-talet fortsatte fabriksarbetarnas positiva förtjänstutveckling. Årslönen ökade 1950–1954 med 63 procent – 1954 var årslönen 6 764 kronor. Återstoden av 50-talet var för fabriksarbetarna inte lika positiv i förtjänstutvecklingshänseende som den tidigare delen av 50-talet. Årslönerna steg 1954–1960 med drygt 28 procent och uppgick normalt till 8 692 kronor 1960.[3]

Fabriksarbetarna hade redan vid periodens början, 1942, högre årsförtjänster än hemarbetarna.[4] Den jämförelsevis kraftigare ökningen av

1 Fyra män, som blev fabriksarbetare, uppgav att de haft jordbruk. Två män övergav jordbruket, när de blev fabriksarbetare. Fyra män, som blev fabriksarbetare hade inte haft jordbruk. Två män kan antas ha hjälp till i jordbruket men slutade med detta när de blev fabriksarbetare. Bland de tre kvinnliga hemarbetarna, som blev fabriksarbetare, hade ingen haft jordbruk men en arbetare hade hjälp till i sina föräldrars jordbruk och upphörde med detta när hon blev fabriksarbetare.

2 Angivna årsförtjänster avser fabriksarbetarnas genomsnittliga inkomst vid fullgörande av 95 procent avtalsenlig arbetstid respektive år. Den femprocentiga reduceringen avser sjukdom och annan ofrivillig bortovaro från arbetet. Med denna beräkning blir den faktiska årsarbetstiden 2 207 timmar under hela 40-talet och början av 50-talet. Undersökningsåret 1954 sjunker årsarbetstiden till 2 161 timmar. Vid periodens slut, 1960, blir timantalet ännu lägre – 2 026 timmar. Jfr not 4, s 98.

3 Fabriksarbetarnas genomsnittliga årsförtjänst i kronor/år.

År	1942	1946	1950	1954	1958	1960
Kronor	2 207	3 002	4 149	6 764	7 456	8 692

Källor: AB S P Perssons lönelistor 1942–1954. AB S P Perssons lönekort 1958–1960.

4 Vid jämförelse mellan fabriksarbetarnas och hemarbetarnas inkomst av skinnarbete bör beaktas att hemarbetarnas årsförtjänst är en bruttoinkomst. Som tidigare nämnts hade hemarbetarna undantagslöst utgifter för sitt arbete vilka i skattesammanhang uppskattas til 10 eller senare 15 procent av utbetald lön – fabriksarbetarnas årslön är däremot en nettolön.

fabriksarbetarnas löner gjorde att dessa arbetare fick en allt bättre inkomstsituation i jämförelse med hemarbetarna.

I relation till den genomsnittliga lönenivån för svenska industriarbetare inom egentlig industri ter sig dock fabriksarbetarnas inom Esspe lönesituation mindre gynnsam. Fabriksarbetarna i Sverige hade 1942 drygt en halv gång större timlön än Esspes fabriksarbetare eller 1,52 kronor. Under de närmaste fyra åren var den nominella ökningen för de bägge grupperna ungefär lika stor och Esspes fabriksarbetare hade alltså procentuellt sett en gynnsammare timlöneutveckling – Sveriges arbetare hade 1946 en genomsnittlig timlön på 1,87 kronor medan Esspes fabriksarbetare hade en timlön på 1,36 kronor. Vid ingången till 50-talet hade Sveriges arbetare åter nominellt ökat sina timlöner mera än Esspes fabriksarbetare men den procentuella ökningen var något större för Esspes fabriksarbetare – timlönen var 2,53 kronor respektive 1,88 kronor. Fabriksarbetarna i Sverige fortsatte under 50-talets första hälft att nominellt öka sina timlöner mera än Esspes fabriksarbetare medan den procentuella ökningen var större för den sistnämnda gruppen – Sveriges fabriksarbetare hade en timlön på 3,94 kronor 1954 medan Esspes fabriksarbetares timlön samma år var 3,13 kronor. De fyra närmaste åren därefter ökade arbetarna i Sverige sitt försprång avsevärt och hade en timlön på 5,21 kronor – en ökning med drygt 32 procent av timlönen sedan 1954. Esspes fabriksarbetare hade den för perioden sämsta timlöneutvecklingen – timlönen var 3,45 kronor 1958 eller en ökning med drygt tio procent från 1954. Fram till början av 60-talet var både den nominella och procentuella ökningen större för fabriksarbetarna hos Esspe. Esspes arbetare hade en timlön på 4,29 kronor, en ökning med drygt 24 procent sedan 1958, medan arbetarna i Sveriges timlön var 5,77 kronor eller en knappt elvaprocentig ökning sedan 1958.[5]

5 Esspes fabriksarbetares genomsnittliga timlön i kronor/år

År	1942	1946	1950	1954	1958	1960
Kronor	1,00	1,36	1,88	3,13	3,45	4,29

Källor: Se not 3 ovan.

Sveriges industriarbetares genomsnittliga timlön i kronor/år

År	1942	1946	1950	1954	1958	1960
Kronor	1,52	1,87	2,53	3,94	5,21	5,77

Källa: SOS:Löner 1960, s 67, tab 16.

Fabriksarbetarna hos Esspe lyckades alltså inte under perioden komma upp till de svenska industriarbetarnas genomsnittliga timlönenivå. Vid periodens början, 1942, var skillnaden mellan de bägge gruppernas timlöner 52 öre medan den ökat till 1,48 kronor vid periodens slut 1960.

Differensen mellan lönerna för fabriksarbetarna respektive den 'fasta' hemarbetarstammen inom Esspe är av intresse med utgångspunkt från timersättningen. Om man som ovan beräknar tidsåtgången vid hemarbetarnas tillverkning av en arbetströja till två och en halv timma och utgår från styckersättningen om tre kronor 1942, då fabriksindustrin etablerades, kan hemarbetarnas timlön vid denna tidpunkt beräknas till 1,20 kronor.[6] Fabriksarbetarnas genomsnittliga timlön inom Esspe låg samtidigt på en krona. Om man beaktar, att hemarbetarens ersättning utgör ett bruttobelopp – han har själv omkostnader att besörja – finner man alltså att lönenivån för de båda arbetargrupperna vid periodens ingång enligt denna överslagsberäkning grovt sett blir densamma. Genom att indexberäkna styckersättning vid tillverkning av en arbetströja inom hemindustrin respektive fabriksarbetarnas timlön kan man jämföra de båda arbetargruppernas förtjänstutveckling. Indexberäkningen utgår från 1942. Hemarbetarnas index ligger kvar på 100 under hela 40-talet. År 1950 ökar det till index 133 för att sedan vara detsamma perioden ut. Fabriksarbetarnas timlön ökade däremot successivt under hela perioden. Redan 1946 var index 136 – levnadskostnaderna ökade under samma tid med knappt tre procent. Under resten av 40-talet ökade timlönen mera än tidigare för att vid ingången till 50-talet ha ökat med 88 procent sendan 1942 – levnadskostnaderna hade stigit med knappt 14 procent sedan 1942. Femtiotalet karakteriserades under de fyra första åren av en mycket kraftig ökning. År 1954 är index 313. Levnadskostnaderna ökade också men inte i lika stor utsträckning (de hade ökat med drygt 49 procent sedan 1942). Under resten av 50-talet fortsatte fabriksarbetarnas timlöner att öka men inte i lika stor utsträckning som under förra delen av decenniet. År 1960 hade index för timlönerna nått upp till 429 – levnadskostnaderna hade också fortsatt att stiga men inte heller dessa lika mycket som tidigare utan utvecklingen hade varit lugnare.

Jämförelsen visar, att övergången till fabriksindustri inom Esspe inte enbart innebar en minskning av verksamhetens omfattning för kvarva-

6 Denna ersättning ligger högre än ersättningen för den handsktillverkning kvinnorna normalt utförde.

rande hemarbetare utan även en relativ försämring av ersättningen för utfört arbete. Hemarbetarna hade en klart sämre förtjänstutveckling än fabriksarbetarna – styckkostnaden släpade kraftigt efter i förhållande till fabriksarbetarnas timlön liksom i förhållande till levnadskostnaderna. Den kraftiga försämringen av reallönen för hemarbetarna måste i första hand ses mot bakgrund av styckkostnadernas trögrörlighet. Denna trögrörlighet berodde på hemarbetarnas svaga förhandlingsposition. Det var ont om alternativa arbeten i Malung och det har alltid varit svårt att fackligt engagera hemarbetarna – hemarbetarna i Malung och inom Esspe är där inget undantag. År 1938 när skinnarbetarna i Malung fick sin första fackliga sammanslutning blev förhandlingsmöjligheterna förbättrade. Men det var till övervägande del fabriksarbetarna som fackligt organiserade sig medan hemarbetarna kom att stå utanför. Hemarbetarna arbetade ofta mycket marginellt (jfr ovan s 89) och även i den mån de bedrev hemarbete i större omfattning har de ofta inte betraktat sig som fast anställda – flera har överhuvudtaget inte ansett sig vara arbetstagare utan någon form av egna företagare. Samhörighet arbetare emellan har dessutom varit svår att uppbåda – det är givetvis lättare att skapa en samhörighetskänsla bland arbetare på en fabrik än bland arbetare utspridda i hemmen och ofta spridda över ett stort område.[7]

Att fabriksarbetarna inom Esspe hade ett klart sämre förtjänstläge än genomsnittet för svensk industri måste delvis ha berott på tillgången till hemarbetare. Deras närvaro försvårade fabriksarbetarnas möjligheter att genomdriva högre ersättningar. En bidragande orsak kan också vara skinntillverkningens fortsatta hantverksmässiga inslag även efter en övergång till fabriksmässig produktion – tillverkningen var jämförelsevis inte lika rationell och effektiv som inom de flesta andra industrier. En ytterligare orsak torde vara råvarukostnadens utveckling för skinnindu-

7 Över undersökningsperioden som helhet har fjorton hemarbetare (sex män och åtta kvinnor) samt 13 fabriksarbetare (nio män och fyra kvinnor) var fackligt organiserade. Tjugosex hemarbetare (11 män och 15 kvinnor) samt 15 fabriksarbetare (12 män och tre kvinnor) var inte fackligt organiserade. Bland de arbetare som varit både hem- och fabriksarbetare var tre arbetare (en man och två kvinnor) fackligt organiserade medan 10 arbetare (nio män och en kvinna) inte var fackligt organiserade. Sexton arbetare (nio män och sju kvinnor) har inte svarat. Det totala antalet fackligt organiserade hemarbetare – dels från Esspe och dels från hela Malung – har inte kunnat erhållas; förfrågan har gjorts hos fackorganisationen. Vidare uppgavs att det var huvudsakligen fabriksarbetare, som var fackligt anslutna. Jfr C J Blanc, a a, s 67. J Lorenz, a a, s 6, 232 f, 390 ff och 402. L Röder, a a, s 33. P Weiss, a a, s 10, 61 och 76.

strin. Råvarukostnaden för skinnindustrin har stigit kraftigt och dess andel av de totala kostnaderna är jämförelsevis stor – utrymmet för ökade arbetskostnader kan förmodas ha varit begränsat.[8]

Jämförelsen mellan hemarbetarnas och fabriksarbetarnas situation uttrycker också att hemarbetarna fungerar som en buffert. Detta kommer inte enbart till uttryck på det sättet, att man använder dem efter behov utan även på det sättet att man vid lönesättningen kan utnyttja arbetets karaktär av bisyssla genom att betala låga traditionella stycklöner.[9] Hemarbetarnas svaga fackliga organisation bidrog säkert också till lönesättningen. Att närvaron av hemarbetare utgjorde en fördel ur företagets aspekt illustreras av att hemarbetarna behåller en jämförelsevis stor andel av den utbetalda lönesumman inom Esspe även långt efter fabriksindustrins introduktion. År 1942, när den engentliga fabriksindustrin kommit igång, hade hemarbetarna hela 42 procent av utbetalda årsförtjänster hos Esspe. Den höga siffran skulle kunna förklaras med att fabrikstillverkningen inte hållit på nog länge för att ge något utslag på den utbetalda lönesumman. Hemarbetarnas löneandel minskar visserligen därefter men minskningen är jämförelsevis begränsad mellan de olika undersökningsåren – deras löneandel var 35 procent 1946, 30 procent 1950 och 27 procent 1954. Den mycket höga genomsnittliga årsförtjänsten hos hemarbetarna i förening med skinnverksamhetens reducerade omfattning 1958 innebar att deras andel av årsförtjänsten ökade till 33 procent. De sista undersökningsåren är inga jämförelser möjliga då undersökningsåren för de bägge arbetarkategorierna inte sammanfaller.

8 Muntliga upplysningar från skinnföretagare i Malung.
9 Jfr J Lorenz, a a, s 5 f, 213 och 316 f. P Weiss, a a, s 56 f.

V. Några exempel på hur övergången från hemarbete till fabriksarbete kunde gestalta sig[1]

Förliggande monografier skildrar några arbetares situation som hemarbetare inom Esspe, deras skäl för övergång till fabriksarbete och slutligen deras situation som fabriksarbetare inom samma företag. Traditionsmaterialets många gånger fylliga information har möjliggjort dessa studier. Den personliga kontakten med arbetarna vid intervjuerna gav ett betydligt detaljrikare material än frågeformulären förutsatte vilket avspeglas i monografiernas innehåll. De konkretiserar framför allt hur olika arbetsmoment utfördes och ger i viss utsträckning en inblick i hur arbetaren uppfattade sin verksamhet.

1. Tillskärare A[2]

En intervjuad tillskärare hade sedan han var omkring 15 år arbetat som hemarbetare. Han hade under en kortare tid i början av 20-talet arbetat i skogen. Han menade att skogsarbetet vid den tiden gav förhållandevis bra betalt i jämförelse med hemarbetet, men var mycket slitsamt. Möjligheten till andra alternativ vad gäller arbete i Malung hade inte funnits för mannen. Vidare hade mannens föräldrar arbetat med skinnarbete som hemarbete och ”. . . därmed blev man hemarbetare av bara farten”. Som hemarbetare hade han klippt till och sytt skinnjackor.

Arbetaren hade efter sitt giftermål i början av 20-talet tillsammans med sin hustru haft ett litet jordbruk. Tillsammans med hustrun hade han också arbetat med hemarbete. Hustrun hade huvudsakligen gjort handsömnaden. Mannen ansåg hustruns deltagande i hemarbetet som värdefullt, då inkomsterna kunde bli högre än om han arbetat ensam. Hustrun

1 Synpunkter på arbetarredogörelser som historisk källa har i andra sammanhang diskuterats av bl a B Gustafsson, Den norrländska sågverksindustrins arbetare 1890–1913, s 208 ff. Se även G Andersson, Intervjun – användbar inom ekonomisk-historisk forskning?, s 10 ff. B Schiller och B Odén, Statistik för historiker, s 46 ff.

2 Bandinspelad intervju.

fortsatte med handsömnad, först hemma sedan på fabriken, även sedan mannen övergått till fabriksverksamhet. Lönematerialet visar att deras årsförtjänst av hemarbete var 4 086 kronor år 1940 d v s året före fabriksindustrins etablerande.

När Esspe tillfrågade mannen om han skulle önska bli fabriksarbetare övergick han till denna verksamhet. Han hade varit nöjd med sitt hemarbete men han kunde inte finna några större nackdelar med att ha ett fabriksarbete trots denna sin tillfredsställelse med hemarbetet. Det mest positiva med fabriksarbetet var att arbetstiderna blev ordnade. Vid ett fabriksarbete var arbetsdagen med gott samvete slut när arbetstiden var till ända på eftermiddagarna. Mannen menar att eftersom företaget helst såg honom arbeta som fabriksarbetare i fortsättningen kunde han pröva på denna produktionsform. Han räknade också med att inkomsterna skulle kunna bli högre i fortsättningen än vid ett fortsatt hemarbete tillsammans med hustrun.

Förväntningarna om högre lön infriades dock inte omedelbart. Första året som fabriksarbetare, 1942, var hans årslön, enligt lönematerialet 2 258 kr. Hustrun hade detta år gjort handsömnad hemma för 215 kr (tillsammans en årslön på 2 473 kr mot en sammanlagd lön om 4 086 år 1940). År 1946 hade dock mannens inkomster som tillskärare på fabriken ökat väsentligt – till 4 116 kr. Hustrun hade detta år 560 kr från sin handsömnad (tillsammans en årsinkomst på 4 676 kr). År 1950 hade tillskäraren en årslön på 4 928 kr – hustrun förtjänade genom handsömnad på fabriken 420 kr (tillsammans 5 348 kr). År 1954 var mannens årslön från fabriksarbete 6 787 kr. Hustruns ersättning från handsömnaden på fabriken var samma år 1 250 kr (tillsammans blev årsinkomsten 8 037).

Mannen var van vid tillskärning sedan han arbetat som hemarbetare och var också helt nöjd med att få fortsätta med tillskärning inom fabriken. Tillskärningen betydde i början att han också sorterade skinnen. När han plockat ihop tillräckligt med skinn i samstämd färg skulle plagget skäras till. Vid tillskärning av jackor, rockar och andra mindre plagg använde han alltid sax. Pälsar skar han till med kniv. Tillskäraren lade på skinnet en mönstermall av styft papper och klippte sedan ut med sax eller skar ut med kniv. Innan det färdigskurna plagget lämnades vidare för sömnad skulle tillskäraren se till att skinnen passade ihop för t ex en jacka – skinnen kanske måste riktas en aning. Mannen tror sig ganska säkert komma ihåg att han hann skära till tio stycken ordinära rockar eller pälsar på en dag. Med tiden blev modellerna allt flera och mera

komplicerade och då kunde kanske antalet tillskurna plagg minska per dag. Mindre orderbeställningar och krångligare modeller gav dock högre ersättning (tillägg till ordinarie lönen).

I början av mannens anställning som fabriksarbetare var den mesta tillverkningen avsedd för krigsmakten. Han blev därför frikallad från militärtjänstgöring till 1944, då militärleveranserna minskade i omfattning.

När mannen började som fabriksarbetare fick han uteslutande tidlön. Tidsstudier på de olika arbetsmomenten genomfördes en tid efter att mannen anställts som fabriksarbetare och ackordlön infördes mer och mer. Mannens lön var därefter både ackordslön och tidlön. Han föredrog ackordslön.

Tillskäraren tilldelades ibland mindre beställningar och udda modeller. Vid sådan tillskärning utgick tidlön som ersättning, men med vissa tillägg (jfr ovan). Tidlönen kom då att ligga jämförelsevis högt.

Mannens arbetstid på fabriken omfattar en årsarbetstid med gängse arbetstid. Övertid var mycket sällan förekommande. Det var endast när stor efterfrågan rådde, vilken oftast inföll på hösten. Ersättningen vid övertid var grundlön plus övertidstillägg.

Tillskäraren såg tillbaka på sin tid som skinnarbetare, både hemma och på fabriken, med tillfredsställelse. Han menar att hemarbetet var idealiskt i kombination med jordbruket. Alla i familjen kunde hjälpa till. Han drev jordbruk från giftermålet och fram till början av 40-talet, när han blev fabriksarbetare.

Lönerna var kanske inte alltför höga, men de kunde inte heller anses dåliga, menar mannen. De var inte sämre än vad som vid den tiden erbjöds inom andra arbeten. Mannen tyckte sig med åren fått allt bättre standard.

Tillskärarens inställning till företaget, dess chefer och arbetskamrater var positiv. På företaget existerade inga 'högheter' mellan chefer och arbetare – det allmänna tilltalet var 'du'.

2. *Tillskärare B*[3]

En annan av de intervjuade hade börjat arbeta som hemarbetare, när han var 25 år. Han hade dessförinnan haft olika småsysslor. Hemarbetet blev ett naturligt arbete för honom – "... det fanns inte så mycket att

3 Ibid.

välja på''. Fadern hade också haft anknytning till skinnverksamheten. I de fall, när hans sex syskon haft arbete, var de alla skinnarbetare. Mannen var under hela undersökningsperioden gift.

Mannen hade som hemarbetare sytt pälsar och skinntröjor – han hade då också klippt till dessa. Hustrun hade hjälpt honom med lite handsömnad. Hennes arbetsinsats hade dock inte varit omfattande, då barnen var många – sju barn föddes mellan 1925 och 1938. Till hushållet hörde ett mindre jordbruk, som också krävde sin skötsel.

Skinnarbetarens arbetsplats i hemmet hade varit köket. Förutom köket bestod bostaden först av två senare av tre rum. Mannen hade i stort sett trivts bra som hemarbetare. Friheten värderades mycket högt. Trångboddheten fick honom dock att söka sig in på fabriken. Vidare menade han att dammet från skinnen inte kunde vara hälsosamt för barnen – lukten var också ganska besvärande. Om mannen haft möjlighet till separat verkstadslokal, hade han kanske fortsatt med hemarbetet. Hemarbetet hade lönemässigt varit relativt bra. År 1940 hade årsinkomsten från hemarbetet varit 2 277 kronor.

Skinnarbetaren hörde sig för om möjligheten att få komma till fabriken. Detta mötte inte något motstånd. Som fabriksarbetare var mannen först tillskärare och från slutet av 40-talet var han skinnsorterare. Han var nöjd med att få bli tillskärare, då han var van vid tillskärning från hemarbetet. Tillskäraren klippte till nästan uteslutande jackor. Han beräknade att ungefär tio jackor per dag kunde han hinna klippa till. Tillskärningen innebar också för honom att han skulle sortera skinnen. Vid tillskärningen använde han sig uteslutande av sax. En syl kunde också komma till användning vid mönsterritning på skinnet. Tillskärningen innebar för mannen att han stod stilla hela tiden men han rörde sig dock betydligt mera än vid sorteringen. Han fann att sorteringen kunde vara ansträngande p g a alltför mycket stillastående. Det enda tekniska hjälpmedlet vid sorteringen var en blå-vit lampa, som lyste över skinnen för att så noga som möjligt kunna återge deras rätta färgnyans.

Mannen hade som tillskärare både ackordslön och tidlön. När han var sorterare utgick enbart tidlön. Skinnarbetaren föredrog tidlön framför ackordslön även vid tillskärningen. Han menar, att han ''var väl för sen'' för att passa för ackordsarbete. Fabrikens stämpelklocka kände mannen stor avsky för. Inställningen till ackordsarbete och stämpelklocka hade inget att göra med en arbetsovilja. Tidspress av olika slag ingav mannen en obehaglig känsla.

Arbetstiderna på fabriken var de gängse – arbetet varade vanligen från

klockan 7 till 17 och på lördagarna var arbetsdagen slut omkring klockan 13. Eventuellt övertidsarbete inföll på hösten, men var överhuvudtaget sällan förekommande.

Skinnarbetaren tyckte att löneförhållandena var relativt bra. Lönematerialet visar att han över tiden fick löneförbättringar inom fabriksarbetet. År 1942 hade mannen en årsinkomst på 2 045 kronor från fabriksarbetet. Årslönen hade 1946 mer än fördubblats till 4 692 men 1950 hade den sjunkit till 3 920 kronor. År 1954 hade årslönen stigit relativt mycket till 6 512 kronor och 1958 var den 7 310 kronor. Sista undersökningsåret hade den dock sjunkit till 6 627 kronor.

Det hushåll mannen tillhörde hade tidvis varit stort – vissa tider hade man varit nio hushållsmedlemmar. Ett par av barnen blev skinnarbetare. Skinnarbetaren hade varken varnat eller uppmuntrat sina barn till att bli skinnarbetare. Han menar att det var helt deras sak att bestämma vad de skulle arbeta med och han ville under inga förhållanden påverka dem. När barnen bodde hemma och hade inkomster bidrog de till försörjningen.

Mannen hade, förutom sina inkomster från skinnarbetet, inkomster av sin jordbruksfastighet.[4]

Skinnarbetaren hade en positiv inställning till skinnarbetet, både som hemarbetare och fabriksarbetare.

3. Handskstansare – hanskpressare A[5]

En handskstansare/handskpressare hade börjat med hemarbete när han slutat den 6-åriga folkskolan. Mannen hade som hemarbetare arbetat med handsksömnad – han hade även klippt till handskarna. Föräldrarna hade haft hemarbete vid sidan om jordbruksarbete. Även hans fem syskon hade varit skinnarbetare och arbetat hemma. Mannen var yngst i syskonskaran och det föll sig helt naturligt att han också skulle syssla med skinnarbete. Hemarbetet hade haft flera fördelar – framförallt friheten att själv kunna välja sin arbetstid. Mannen menar också att det var idealiskt, när människor hade ett mindre jordbruk och vid sidan om detta ett hemarbete. Jordbruket gav i stort sett den nödvändigaste maten och hemarbetet gav penninginkomsterna – alla inom ett hushåll bidrog på sitt sätt med försörjningen.

4 Uppgifter från taxeringslängder.

5 Bandinspelad intervju.

År 1940 var årsinkomsten från hemarbetet 1 863 kronor. Skinnarbetaren hade trivts bra med hemarbetet och inkomsterna ansåg han vara förhållandevis goda. I början av 40-talet frågade dock mannen företagets chef om han skulle kunna få börja på fabriken. Chefen hade svarat att han sedan en längre tid hade tänkt fråga mannen om han ville komma till fabriken men trott att han under inga förhållanden ville bli fabriksarbetare utan ville fortsätta med hemarbetet. Orsaken till att mannen ville övergå till fabriksarbete, trots sin positiva inställning till hemarbetet, var att han trodde att ett fabriksarbete i längden skulle innebära högre inkomster än ett fortsatt hemarbete. När det var slut på arbetstiden på eftermiddagarna på fabriken kunde man utan vidare betrakta arbetsdagen som avslutad.

När mannen kom till fabriken började han som handskstansare. Då mannen arbetat med handsktillverkning som hemarbetare föll det sig naturligt att han skulle bli handskstansare. När mannen kom på fabriken var några arbetare redan sysselsatta med handskstansning. Dessa arbetare instruerade mannen hur han skulle gå tillväga vid användandet av handskstansen. Mannen menar att det inte var speciellt komplicerat. Det viktiga var att stansjärnet var rätt inställt. Stansjärnen var i början i olika höjder. Med orätt inställning kunde stansjärnet slå fast i stansplattan vilket skadade stansjärnet eller stansremmen kunde gå av. Man hade olika stansjärn för olika modeller. Skinnarbetaren hann stansa fem till sex dussin handskar per dag. Fingerbitarna stansade inte mannen utan det gjorde de yngsta arbetarna.

I början arbetade handskstansaren i skift – antingen från klockan sex på morgonen till klockan två på eftermiddagen eller från klockan två på eftermiddagen till klockan tio på kvällen. När företaget inköpt flera stansapparater blev arbetstiderna de vanliga. Handskstansaren hade, enligt lönematerialet, 1942 en årsinkomst på 2 127 kronor och 1946 var årsinkomsten 3 251 kronor.

I slutet av 40-talet övergick mannen till handskpressning. Det var företaget, som ville att mannen skulle byta arbetstyp – han hade för övrigt inte något emot detta. Vid handskpressningen använde han både läster och mangel. Pressningen var inte utan problem – den kunde ta ojämt och den kunde ge fläckar varför man hade en torr trasa över handsken. Som mangel använde han en vanlig hushållsmangel. Mot slutet av undersökningsperioden fick mannen även en elektrisk läst som hjälp – lästen stoppades in i handsken. Handsken fick då samtidigt en jämn uppvärmning runt om. Handskar med lammfoder var besvärliga att

pressa och de tog också längre tid. Vid pressning av lammfodershandskar fick mannen en högre ersättning än vid pressning av andra handskar. Mannen trodde sig komma ihåg att ungefär 20 dussin handskar per dag hann han pressa – två till tre dussin per timme. År 1950 hade handskpressaren en årsinkomst på 4 581 kronor och 1954 var den 6 777 kronor.

Skinnarbetaren hade från 1946 haft både ackordslön och tidlön. Han föredrog ackordsarbete framför tidlönsarbete, då det gav möjligheter till högre inkomster.

De två sista undersökningsåren övergick mannen till annan verksamhet på fabriken. Denna verksamhet hade inte direkt med skinntillverkningen att göra.

Mannen hade som hemarbetare varit ogift. Han gifte sig ungefär samtidigt som han blev fabriksarbetare. I mitten av 40-talet föddes mannens enda barn. Som ogift bodde han tillsammans med sina ogifta syskon. Alla syskonen bidrog med inkomster från hemarbetet och hade ungefär lika stora inkomster. När mannen hade gift sig stod han i princip ensam för inkomsterna. Hustrun brukade dock utföra mindre handsömnad på fabriken, när arbetsbelastningen där var stor. I slutet av 30–talet hade mannen vid sidan om hemarbetet vissa mindre inkomster från jordbruksfastighet. Under 50-talet hade han liknande inkomster från annan fastighet. Andra inkomster var mindre summor av kapital.[6]

Jordbruk hade mannen haft tillsammans med sina syskon. Verksamheten avvecklades i början av 40-talet – ungefär när han började på fabriken. Mannen bodde i eget hus, som han delvis delade med sina syskon även sedan han gift sig.

Skinnarbetaren var nöjd med sin tid som skinnarbetare hos Esspe. Han menade att företaget månade om sina arbetare, vilket enligt mannen bidrog till att man hela tiden hade en stor fast arbetsstyrka.

4. Handskstansare B[7]

En annan intervjuad man hade i mindre omfattning utfört hemarbete från 14 år och börjat på allvar vid 16. Det var helt naturligt att mannen skulle bli skinnarbetare – han förklarar det med att ”dom andra höll på”. Skolan fick komma i andra hand – ”arbete först, läxorna sen”. Fadern

6 Uppgifter från taxeringslängder.

7 Bandinspelad intervju.

gjorde först mönster hemma för Esspe, men kom sedan till deras fabrik. Modern sydde handskar hemma. Skinnarbetaren och, i mindre utsträckning, brodern klippte till handskskinnet och fodret vid hemarbetet. Föräldrarna hade önskat att mannen skulle hjälpa till med hemarbetet så snart det var möjligt efter skolans slut. Tillverkningen blev större och därmed blev inkomsterna högre. Arbetsvalmöjligjheterna var inte många för mannen, när han efter skolans slut skulle ut i förvärvslivet – hemarbetet låg närmast till. Vidare ansåg sig mannen klart påverkad av sina föräldrar vid val av arbete.

Mannen hade efter omständigheterna funnit hemarbetet tillfredställande. Till de mera positiva sidorna hörde, menade han, att han själv kunde välja sin arbetstid. Arbetstiden uppfattade han dock som inrutad – ''alla skulle vara samtidigt vid arbetet''. En annan positiv sida var att man inte behövde ge sig av hemifrån och ut på arbete. Mannen hade vid hemarbetet inte erhållit någon egen lön. Den inarbetade lönen hade noterats i någon av föräldrarnas namn.

Esspe tillfrågade mannen om han ville börja arbeta på fabriken – detta var i början av 40-talet. Mannen var den förste arbetaren, som började att arbeta vid handskstansmaskinen (den var nyinköpt från Danmark). Handskstansaren hann stansa ungefär sex dussin handskar per dag – ibland kunde han hinna stansa ännu flera dussin per dag. Det berodde en del på hur modellerna såg ut. Modellerna blev med tiden allt flera. För varje ny handskmodell måste en ny stanskniv användas. Skinnen förändrades också med tiden – de blev mindre smidiga och inte lika lätta att arbeta med.

I början av sin anställning på fabriken arbetade mannen ofta övertid. Det var vid den tiden då företaget hade sina stora arméleveranser. Handskstansaren arbetade i början i skift, vilket tidvis kunde innebära även arbete på nätterna. Mannen gjorde gällande att ''efter bråk fick man vissa pålägg'' för övertidsarbete.

Handskstansaren föredrog ackordslön framför tidlön. Han menade, att det skulle vara nästan omöjligt att vid tidlön nå upp till en timlön, som motsvarade ackordslönen. Vid ackordslön blev man också ''mycket mera intresserad av att arbeta''. Det var endast i speciella fall som tidlön utgick och den var då att föredraga framför ackordslön. Lönematerialet visar att mannens årslön år 1942 var 2 145 kronor. År 1946 hade den ökat till 5 010 kronor och år 1950 var den uppe i 6 248 kronor. Mannens relativt goda förtjänstutveckling fortsatte de två närmaste undersökningsåren – årslönen var 8 779 kronor år 1954 och 10 480 kronor år 1958.

Det sista undersökningsåret (1960) sjönk årslönen till 7 050 kronor vilket berodde på minskat antal arbetade timmar.

Handskstansaren tyckte att lönerna var mindre bra – ''det har alltid varit så inom skinneriet''. Han ville därför under inga omständigheter att hans barn skulle syssla med skinnarbete – ''det var inget att livnära sig på''. Trots hans inställning till skinnarbetarlönen trivdes han bra med sitt verkstadsarbete. Han förklarar detta med att ''man var så inrotad i det hela och man skulle inte vara någon hoppjerka''. Vidare menade han att det inte fanns så mycket att välja på i Malung.

Mannen ansåg att förhållandet mellan företag och arbetare var bra. Arbetaren kunde och fick ha sina egna åsikter om t ex produktionen – fann arbetare att det kunde vara bättre att göra så och så lyssnade företaget till detta och ändringar kunde komma till stånd. Han trodde orsaken var att företaget sökte få en så stor fast arbetarstam som möjligt – ''de ville inte ha några hoppjerkor'' – och försökte därför ''lirka ihop det hela'' vid eventuella misshälligheter.

5. *Handsksömmerska A*[8]

En av de intervjuade kvinnorna hade börjat arbeta som hemarbetare omedelbart efter att hon slutat den 6-åriga folkskolan. Anledningen var ''att tjäna en slant innan jag visste vilket arbete jag skulle gå in på'' och ''att kunna hjälpa min mor med sysslor i hemmet samtidigt''. Fadern var skinnskräddare och hade tidvis arbetat åt Esspe – först som hemarbetare sedan som fabriksarbetare. Modern var hemmafru, men utförde ibland hemarbete i form av handsömnad.

Kvinnan hade som hemarbetare sysslat uteslutande med handsksömnad – både herr- och damfingerhandskar. Handsksömnaden innebar att hon skulle 'brodera' ryggen på handsken. De verktyg och redksap kvinnan behövde för hemarbetet var endast nål, tråd, sax och fingerborg. Föreståndarinnan för handskavdelningen hade undervisat kvinnan om hur hon skulle utföra sömnaden. Någon större entusiasm för hemarbetet kände kvinnan inte men det var naturligtvis bra att kombinera med hushållsarbete. Det kanske mest negativa med hemarbetet var att någon riktig arbetsro kunde det inte bli hemma. Hemarbetet var att betrakta som ett ackordsarbete och krävde en viss arbetsro för att det skulle bli några inkomster.

8 Enkätundersökning.

Handsksömmerskan arbetade endast några år som hemarbetare och började i slutet av 40-talet att arbeta på fabriken – hennes motivering för detta var ''för att få egen inkomst''.

Kvinnan fortsatte att sy handskar när hon börjat på fabriken – först sydde hon ryggen på handskarna, senare sydde hon resår i handskarna. För sitt arbete använde kvinnan en symaskin med motor. Föreståndarinnan för handskavdelningen lärde kvinnan hur hon skulle utföra de olika momenten. Arbetet var ett tempoarbete där den största andelen var ackordsarbete och en mindre del var tidlönsarbete. Handsksömmerskan föredrog ackordslön. Årslönen var enligt lönematerialet 2 589 kronor år 1950 och den hade 1954 mer än fördubblats till 6 354 kronor.

I mitten av 50–talet gifte sig handsksömmerskan och slutade ganska snart därefter med fabriksarbetet. Kvinnans make var inte skinnarbetare.

6. *Skinnskräddare A*[9]

En skinnskräddare började arbeta som hemarbetare i början av 30-talet. Hans far hade alltid arbetat som skinnskräddare åt Esspe och övergick liksom sonen till fabriksarbete under 40-talet. Det var naturligt att mannen, liksom sin far, skulle arbeta som skinnskräddare åt Esspe – ''så mycket annat fanns inte''. Modern var enbart hemmafru.

Mannen gifte sig i början av 40-talet. Hustrun skötte huvudsakligen om hemmet men hade lite hemarbete vid sidan om i form av handsksömnad.

Skinnskräddaren sydde alla typer av herrplagg som hemarbetare. Några handskar sydde han inte. Fadern hade lärt sonen hur skinnplagg skulle sys. Skinnskräddaren hade i mycket liten omfattning utfört hemarbete också åt en annan skinnfirma i Malung. Årsförtjänsten från Esspe var enligt lönematerialet 1 055 kronor år 1930 och 2 882 kronor år 1940.

I början av 40-talet slutade mannen som hemarbetare och övergick till fabriksarbete. Mannen tyckte att hemarbetet var ett fritt arbete – man ''kunde reglera arbetstiden själv''. Hemarbetet gav dock ojämn förtjänst för arbetarna menar mannen. Säsongvariationer var normala för skinnindustrin. Hans direkta motivering för att övergå till fabriksarbete var att han ''var rädd att hemarbetet skulle upphöra och ville vara med från början''. Som fabriksarbetare sydde mannen plagg – antingen detaljer på

9 Ibid.

plaggen (tempoarbete) eller hela plagget (helsömnad). Han behövde ingen undervisning i hur han skulle utföra fabriksarbetet. Symaskiner av lite olika karaktär användes – beroende på vilket arbete som skulle utföras. Maskinerna var försedda med motor.

Lönen utgick antingen som ackordslön eller som tidlön vilket berodde på typ av arbete som utfördes. Skinnskräddaren tyckte inte att den ena eller andra lönetypen var att föredraga. Mannen arbetade några år som fabriksarbetare. Därefter utförde han under en kortare tid tidsstudier och var förman. Under andra hälften av 40-talet flyttade mannen från Malung och startade egen fabrik på annan ort.

7. *Handsömmerska A*[1]

En handsömmerska hade arbetat som hemarbetare sedan 1938. Hon hade utfört handsömnad på jackor – framför allt knappning. Kvinnan hade enbart arbetat åt Esspe. Kvinnans make var anställd som tillskärare på samma företag. År 1955 blev hon arbetslös i samband med att företaget överförde hennes typ av hemarbete till fabriken. År 1957 började kvinnan arbeta som fabriksarbeterska. Hon utförde samma arbete på fabriken som hon tidigare hade gjort hemma. På fabriken hade hon förutom en synål också en knappningsmaskin till sin hjälp. Arbetet var ett tempoarbete och betalades med tidlön. Kvinnan föredrog tidlön framför ackordslön.

Under många år, när kvinnan var hemarbetare, saknas noteringar om hennes arbete i företagets lönematerial (jfr s 64). År 1946 hade kvinnan en förtjänst från hemarbetet på 875 kronor. Årsförtjänsten från hemarbetet steg 1950 till 1 480 kronor och 1954 till 2 160 kronor. Som fabriksarbeterska på deltid hade hon sedan en förtjänst om 1 144 kronor år 1958. Årsförtjänsten hade 1960 stigit till 5 100 kronor.

Handsömmerskans inställning till hemarbetet var negativt – hon fann det skräpigt och dammigt. Något uttalande om fabriksarbetet har hon inte gjort.

1 Ibid.

Appendix I

Undersökningens material och dess bearbetning

1. Inledning

Vid försök till framställningar av förindustriella produktionsförhållanden ställs författaren inför en svår materialsituation. Då denna framställning av hemindustrin och dess övergång till fabriksindustri avser en förhållandevis sen tid, vilket oftast inte gäller för andra skildringar inom samma område, har möjligheten att finna konkret material varit större. Den i sammanhanget sena undersökningsperioden har även gjort det möjligt att erhålla ett mycket värdefullt material i form av arbetarintervjuer – ett traditionsmaterial. Detta traditionsmaterial har i vissa fall fått tjäna som komplement till annat material och i andra fall som enda informationskälla.

2. Otryckta källor

De otryckta källorna är i första hand företagsarkivalier tillhörande AB S P Persson, Esspe. Övriga arkivalier är kontraböcker tillhörande arbetarna, taxeringslängder, mantalslängder och kyrkböcker. Dessa senare källor har utnyttjats som komplement till företagsmaterialet.

För fördjupad förståelse av skinnhantverket har för kap I visst etnologiskt material använts. Det är Nordiska museets svar på frågelista 132, som rör skinnare och skinnredskap och frågelista 121 om skinnberedning (materialet ingår i museets etnologiska undersökning). Vidare är det svar på Uppsalas landsmåls- och folkminnesarkivs frågelistor M148 om handel och marknad, 11 om handel och livet på färdvägar samt specialfrågelista om arbetsvandringar och säsongarbete. Det etnologiska materialet är ett traditionsmaterial byggt på uppteckningar.

I begränsad omfattning har primäruppgifter till 1931 och 1951 års företagsräkningar för skinnindustrin i Malung kommit till användning liksom kommerskollegiums arkivs och statistiska centralbyråns primäruppgifter till industristatistiken.

Tre typer av lönematerial från företaget har bearbetats: kreditorsböcker, lönelistor och lönekort. Bearbetningen har inneburit kombination av lönelistor, lönekort och traditionsmaterial.

Hemarbetarnas löner återfinns i kreditorsböckerna för åren 1926–1952 och på lönekort för åren 1954, 1956, 1958 och 1959 medan fabriksarbetarnas löner finns bevarade på lönelistor åren 1942–1954 och såväl på lönekort som på lönelistor åren 1958 och 1960.[1] Lönelistorna utgör sammandrag av lönekorten. Fabriksarbetarnas lönekort har inte återfunnits för åren 1942–1954 och ersätts för dessa år av lönelistorna.

Föreliggande framställning utgör en individualiserad undersökning vilket gör det nödvändigt att individualisera materialet. Identifieringen av arbetarna har skapat vissa problem.

Kreditorsböckerna är ett tungarbetat och tidskrävande material. De innehåller t ex varukonto, avlöningskonto och diverse konton. För alla konton finns ett saldosammandrag. Avlöningskontot var normalt avsett för tjänstemännen. Hemarbetarnas löner noterades i stället på varukontot tillsammans med t ex kostnader för råvaror och returnerade varor. Det har inte varit några problem att se vilka noteringar som avser arbetarnas löner p g a vissa specificeringar. Undersökningsåret 1946 finns dock ett avlöningskonto för hemarbetarna varifrån lönerna excerperats. Kontonas antal och utseende har för övrigt varierat en del under undersökningsperioden.

Största problemet vid bearbetningen av kreditorsböckerna uppkommer vid försök till identifikation av arbetare. Specificeringen av lönerna är i början av undersökningsperioden tillfredsställande för att från mitten av 30-talet successivt försämras.

Kreditorsböckerna innehåller inga persondata förutom namnet och ofta boendebyn. Övriga persondata måste hämtas ur annat material t ex mantalslängder och kyrkböcker. Personuppgifterna kan även visa sig vara felaktiga. Problemen med identifieringen är störst beträffande kvinnorna. En ogift kvinnlig arbetare kanske gifter sig och flyttar till en annan by utan att efternamnet i kreditorsböckerna ändras och utan att byn dit hon eventuellt flyttar anges. Kanske endast en del av efternamnet ändras t ex kvinnans gårdsnamn (gårdsnamnet sätts framför förnamnet) och kanske fortsätter hon att noteras i sitt flicknamn efter att hon gift sig och

1 Ett fåtal tillskärare arbetade i företagets lokaler sedan 1926 (se kap II, s 54). De kunde vid mindre belastning på företaget arbeta hemma och redovisas som hemarbetare.

fått mannens efternamn. Ytterligare problem vid identifieringen kan uppkomma därför att arbetaren använder sig av mera än ett gårdsnamn av vilket ett är mera privat och ett annat mera officiellt. Gårdsnamnen har dock ofta varit till stor hjälp vid identifieringen av arbetare – efternamnen är nämligen ofta påfallande lika inbördes.

Det utförda arbetet är i början av undersökningsperioden noga specificerat med t ex 'Per sylön á 2 duss 5 par handskar á 10:–'. Från mitten av 30-talet märks en klar tendens till mindre specificering med noteringar som 'Sylön enl bok' eller bara 'Enl bok'. Någon gång förekommer också 'Enl lapp'. 'Enl bok' betyder att lönesumman hade noterats i arbetarens kontrabok (se s 123). 'Enl lapp' anger att utfört arbete vid avlämning på företaget noterades på vilken papperslapp som helst. Arbetaren hade kanske glömt kontraboken hemma och fick enligt uppgifter från enskilda arbetare lönen införd i boken vid senare tillfälle eller han hade kanske ingen kontrabok. Det kan också betyda att arbetaren hade för avsikt att omedelbart ta ur varor i företagets affär (se kap II s 54) eller helt enkelt ville erhålla pengar kontant för utfört arbete. När lönen noterades i kontraboken innebar det ofta att arbetaren inte genast utnyttjade sina tillgodohavanden. Senare under undersökningsperioden noterades nästan uteslutande 'sylön'.

Hemarbetarens lön antecknades på varukontot när han eller någon annan lämnade in det färdiggjorda hemarbetet. Någon summering av respektive arbetares årslön har inte återfunnits hos företaget under den tid lönerna antecknades i kreditorsböckerna. Som kuriosa kan nämnas att det är inte ovanligt att noteringarna är skrivna på dialekt (=malungsmål).

Beteckningar som 'Enl sylön' eller 'Enl bok' säger inte vad arbetaren i praktiken har utfört för arbete. 'Enl sylön' eller 'Enl bok' kan innebära att arbetaren gjort såväl tillklippning som sömnad av pälsen, plagget eller handsken med eller utan foder, som han oftast också kan ha klippt till. Det kan också innebära att arbetaren gjort sömnaden på t ex en del av plagget eller hela plagget. Man kan inte få någon uppfattning om hur länge arbetaren varit sysselsatt med arbetet i fråga.

Arbetsintensiteten, med avseende på exakta dagar eller antal timmar för utfört arbete, hos de olika arbetarna har varit omöjligt att fastställa med hjälp av kreditorsböckerna. Man vet varken om arbetaren arbetat hel- eller deltid under arbetet eller om han genast lämnat ifrån sig det utförda arbetet eller väntat några dagar eller veckor med att göra detta. Däremot kan kreditorsböckerna ge antydningar om arbetsintensiteten

med avseende på eventuella säsongvariationer. De ger noteringar om inlämnat arbete per arbetare och tidpunkt för inlämningen.

Kreditorsböckerna har kunnat ligga till grund för beräkning av hemarbetarnas individuella årslöner. Dessa har erhållits genom summering av varje lönenotering för respektive arbetare varje undersökningsår. Vidare har tillförlitliga uppgifter om typ av utfört arbete fram till andra hälften av 30-talet erhållits. När kreditorsböckerna inte längre ger tillförlitliga uppgifter om typ av utfört arbete har kontraböcker och traditionsmaterial fått komplettera löneuppgifterna. Arbetstiden har inte kunnat uppskattas med kreditorsböckerna som utgångspunkt men traditionsmaterialet ger vissa antydningar om tidsåtgång för olika arbetsinsatser. Även för uppskattning av säsongvariationerna har traditionsmaterialet använts som komplement.[2]

Lönelistorna som ensamma legat till grund för slutsatser om fabriksarbetarnas löner 1942–1954, är det lönematerial, som i denna undersökning givit minst information för vidare bearbetning. Orsaken är problem med identifieringen av arbetarna. Persondata är mycket begränsade. De omfattar endast arbetarens efternamn och ett arbetarnummer (se nedan ang arbetarnummer). Identifieringsproblemen gör att en individualiserad bearbetning varit möjlig endast i vissa fall. För senare undersökningsår blir identifiering möjlig genom kombination av lönelistor och lönekort. Fabriksarbetarna har ett och samma arbetarnummer under sin anställningstid. Samma arbetarnummer på lönekort och lönelista avser samma person. Då arbetarnummer och efternamn på lönelistan visat sig stämma överens med respektive arbetarnummer och efternamn på lönekorten har detta förhållande ansetts innebära att det är samma individ. En del arbetare har dessutom kunnat få sin rätta identifikation genom arbetarintervjuerna. När en arbetare fått sin rätta identifikation kan persondata erhållas från lönekorten (se nedan ang tillgängliga uppgifter).

Lönelistorna är enveckors- eller tvåveckorssammandrag (beroende på hur ofta lönen betalades ut) för alla arbetare på fabriken. Listorna upptar anteckningar om löneersättning och arbetade timmar för tidlönsarbete respektive ackordsarbete inklusive övertidsarbete, rörligt indextillägg samt semestersättning. Skatteavräkning saknas på lönelistorna.

Mot bakgrund av identifieringsproblemet har fabriksarbetarna vid vi-

2 Hemarbetare med årsförtjänst understigande 100 kronor har inte tagits med i undersökningen.

dare bearbetning betraktats som en grupp. Löne- och arbetstidsuppgifter från respektive arbetare har sammanräknats och utifrån detta har löneberäkningar gjorts. Detta ger ingen korrekt bild av det faktiska förhållandet, då extrema värden kan påverka resultatet. Resultatet ger dock en viss trend. Bearbetningen av löne- och arbetstidsuppgifterna har givit till resultat: årslön, timlön för tidslönsarbete respektive ackordsarbete, årstimlön, antalet arbetade timmar per år, för tidlön och för ackordslön. Övertiden visade sig vara mycket liten eller ingen alls och dessa uppgifter har därför inte medtagits vid bearbetningen. Samma förhållande gäller också för det rörliga indextillägget och semesterersättningen.

Lönekorten som ger information om hemarbetarna fr o m 1954 och om fabriksarbetarna fr o m 1958 har ur både arbetssynpunkt och informationssynpunkt den bästa personinformationen. Persondata kan dock ibland vara för gamla eller ofullständigt noterade. Varje arbetare hade sitt eget lönekort för varje år. På kortet fanns för fabriksarbetarna ett nummer antecknat som var arbetarens eget nummer (arbetarnummer). Arbetaren hade samma nummer så länge han arbetade kvar på företaget. När arbetaren slutade kunde någon annan arbetare få hans nummer.[3] Hemarbetarna saknade arbetarnummer.

De persondata, som kan erhållas från lönekorten, är: arbetarens hela namn, befattning, mantalsskrivningsort med by/kvarter och fastighetsnummer, bostadsadress, födelseår och födelsedatum, civilstånd, anställningsår, tid för anställningens upphörande och dess orsak. Då dessa uppgifter kan vara bristfälliga har de inte blivit föremål för någon större bearbetning utan ingår i en allmän diskussion – vissa uppgifter har dock överhuvudtaget inte blivit diskuterade t ex anställningsår och tid för anställningens upphörande och dess orsak. Hemarbetarnas persondata är mer bristfälliga än fabriksarbetarnas.

Lönekorten har för fabriksarbetarna samma uppgifter som lönelistorna vad gäller löner och arbetstid med den skillnaden att skatteavräkningen finns noterad på lönekorten. Hemarbetarnas löner är noterade endast med summa kronor för utfört arbete och med datum för leverans av det färdiggjorda arbetet. Någon uppfattning om vad hemarbetaren utfört för typ av arbete kunde inte erhållas från lönekorten, inte heller hur lång tid han behövt för att utföra arbetet.

3 Fabriksarbetare som slutat hos företaget men senare återanställts har inte haft samma arbetarnummer vid de bägge anställningstillfällena.

Löne- och arbetstidsberäkningarna har med utgångspunkt från lönekorten varit möjliga att göra individuella för fabriksarbetarna. Mot bakgrund av lönelistornas ringa möjligheter att identifiera arbetare har dock även lönekortens uppgifter bearbetats på samma sätt som lönelistornas uppgifter. Målsättningen har varit att göra beräkningar och slutomdömen så jämförbara som möjligt trots olika typer av material som utgångspunkt.[4]

Endast årsförtjänsterna har med utgångspunkt från lönekorten kunnat beräknas för hemarbetarna. Materialet antyder också säsongvariationerna (jfr förfaringssättet vid behandlingen av samma uppgifter i kreditorsböckerna).

Vid behandling av lönematerialet har traditionsmaterialet varit ett betydelsefullt komplement även i andra sammanhang än de ovannämnda. Understrykas bör att det för senare delen av undersökningsperioden givit information om hemarbetarens ersättning per producerad vara.

Taxeringslängderna 1927–1961 har använts som komplement till hemarbetarnas lönematerial. För bestämning av hemarbetets betydelse för individen har hemarbetarnas årsförtjänst satts i relation till taxerad inkomst av tjänst – arbetare med 75 procent av den taxerade inkomsten av tjänst från Esspe och med minst sex anställningsår inom företaget, utgör i denna undersökning den 'fasta' hemarbetarstammen.

Vid identifiering av arbetarna har kompletterande material hämtats ur *mantalslängderna*. Utgångspunkten har varit arbetarna i kreditorsböckerna, avlöningslistorna och lönekorten. Svårigheten att hitta i längderna växlar under undersökningsperioden. Tiden 1927–1946 står de olika hushållen eller familjerna skilda åt med ett tydligt avstånd mellan varje familj/hushåll vilket underlättar möjligheten att hitta. Liksom vid bearbetning av lönematerialet är gårdsnamnen till stor hjälp vid identifikationen. Efternamnen var speciellt under tidigare delen av undersökningsperioden mycket lika varandra. Problem kan uppkomma som tidigare antytts, när en person har flera gårdsnamn och använder sig av ett officiellt och ett privat. Vet man i vilken by arbetaren bor är problemet mindre – tyvärr kan denna uppgift i företagets material vara föråldrad eller vara utelämnad. De tidigare nämnda ofullständiga namnuppgifterna från före-

4 Fabriksarbetare med mindre än en månads anställningstid har inte tagits med i undersökningen.

taget; att kvinnorna som gifta fortsätter att hos företaget ha kvar sitt flicknamn eller bara en del av det; t ex gårdsnamnet medför vissa svårigheter. I dessa fall har identifikation av hemarbetarna kunnat ske genom författarens egen lokal- och personkännedom; kunskap om att vissa gårdsnamn hittas företrädesvis i en viss by, genom upplysningar från välvilliga och initierade personer samt slutligen med hjälp av kyrkböckerna på pastorsexpeditionen i Malung.

Många av de anställda på företaget hade *kontraböcker*. Esspe hade en handelsbod i nära anknytning till kontor och verkstad. Denna handelsbod kunde under lång tid tillgodose kunderna med i princip alla varor. Arbetarna handlade till övervägande del i denna affär framför allt under den tidigare delen av undersökningsperioden. I kontraböckerna antecknades i främre delen av boken vad arbetaren handlar för (fig 17) – i bakre delen noterades det arbete arbetaren utfört och hans lön för detta (fig 18), alltså samma uppgifter som fanns i kreditorsböckerna. En gång per år räknades det ut hur mycket arbetaren handlat för och hur mycket lön han fått för utfört arbete och de bägge summorna avstämdes mot varandra. Förekomsten av denna naturabetalning innebar inte att arbetaren inte fick ta ut pengar, om han så önskade. När så skedde infördes en notering i kontraboken (fig 17 ”kontant 50:–”). Arbetarna var inte tvingade att ha kontraböcker, men många hade sådana. Dessa kontraböcker har utnyttjats som komplement till löneuppgifter och hemarbetarnas utsagor rörande ersättning för utfört arbete. Det gäller huvudsakligen specificerade uppgifter rörande ersättning för t ex ett plagg eller en päls. Vidare antyder kontraböckerna säsongvariationer i hemarbetet (jfr kreditorsböckerna och lönekorten).

Tyvärr har bara ett spritt antal kontraböcker spårats hos arbetarna och deras antal minskar under 40-talet. Materialet tillåter därför inte någon systematisk bearbetning.

3. Traditionsmaterialet

Vid undersökningens planläggning blev behovet av någon form av arbetarredogörelser alltmer uppenbart. Det otryckta materialet, som huvudsakligen utgjordes av lönematerial, kunde inte anses tillfredsställande för en belysning av skinnarbetarnas arbetsförhållanden under tiden 1926–1960. Konkreta informationer om arbetsmetoder och arbetssituation saknades. Detta föranledde intervjuer följda av enkäter.

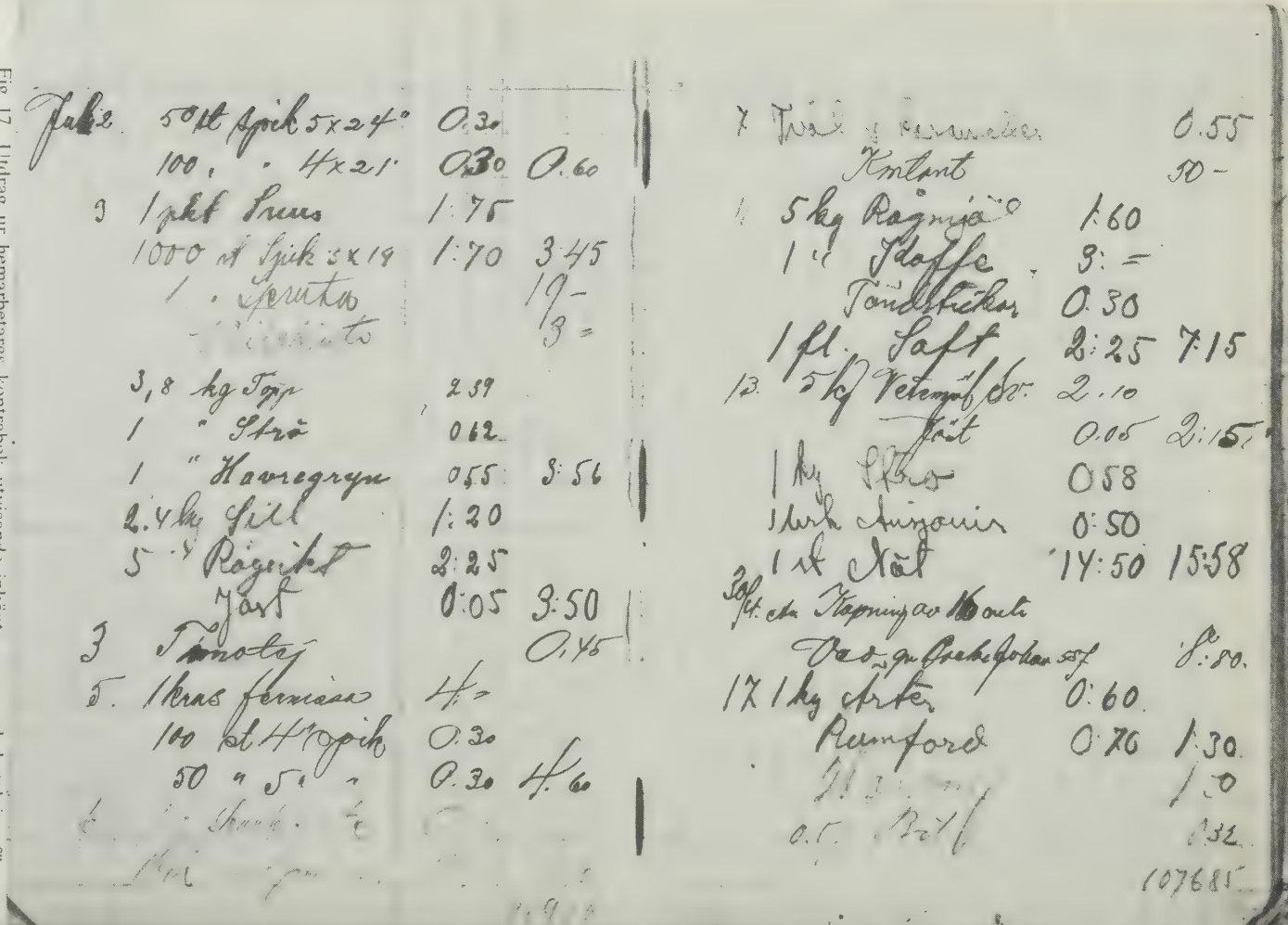


Fig 17. Utdrag ur hemarbetares kontrabok utvisande inköpta varor och betalning för dessa 1928.

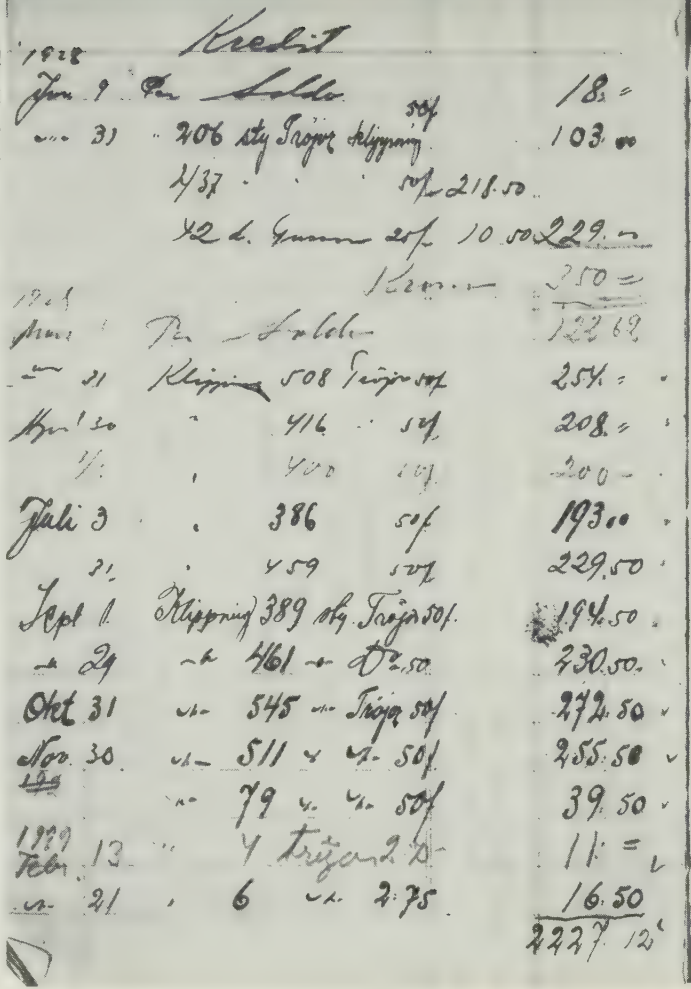


Fig 18. Utdrag ur hemarbetares kontrabok utvisande utfört arbete och erhållen lön 1928–1929.

Behovet av ett sådant traditionsmaterial underströks av att den tryckta litteraturen rörande hemindustrin och dess övergång till fabriksindustri saknade en mera detaljerad konkret information. Detta kan förklaras av att tillgång till ett mera omfattande material, t ex i form av lönematerial och arbetarnas egna utsagor saknas. Hemindustrins övergång till fabriksindustri ligger oftast längre tillbaka i tiden. De inblandade personerna befinner sig normalt inte längre i livet när de behandlas i litteraturen. Att 'levande material' kan utnyttjas för en historisk framställning är givetvis ovanligt rörande förhållanden som snarast karakteriserar det förindustriella samhället. Det öppnar nya möjligheter till kvalitativa frågeställningar och slutsatser.

Analyser av ett traditionsmaterial kräver en ingående kritisk granskning. Historiska uppgifter har kommit till uttryck i ett tidsläge, som i vissa fall befinner sig långt efter det inträffade. Intervjumetoder har utarbetats främst inom de beteendevetenskapliga ämnena. Man genomför här stora urvalsundersökningar, som avser de tillfrågades aktuella situation. Man erhåller massdata, som kan ligga till grund för statistisk bearbetning. Vid intervjuundersökningar inom andra forskningsområden, t ex inom nutidshistorisk forskning, har man använt den beteendevetenskapliga metodiken. Då möjligheten att inom historisk forskning erhålla representativa urval är begränsad och då informationen här avser förfluten tid har intervjuundersökningen blivit föremål för metodisk diskussion.

Traditionsmaterial har ofta kommit till användning även inom den etnologiska forskningen eller folklivsforskningen, men här på ett annat sätt. Etnologernas forskning är inriktad på enskilda fall. Till allra största delen har man ägnat sig åt att utforska det förindustriella agrarsamhällets kultur. Genom intervjuundersökningar har man erhållit kvalitativ information. Även uppteckningar av personer utanför de vetenskapliga institutionerna har givit betydelsefulla resultat. Etnologiskt traditionsmaterial har på senare tid blivit föremål för metodisk diskussion – inte minst i samband med forskningar rörande det industrialiserade samhället.

Då ett traditionsmaterial ansågs helt nödvändigt i denna framställning studerades den metodiska diskussionen dels inom beteendevetenskaplig, dels inom etnologisk forskning.

Den etnologiska inriktningen visade sig mest användbar för före-

5 B Bursell, Träskoadel, s 13 ff. Se även G Rosander, Herrarbetare. Dalfolkets säsongvisa arbetsvandringar i jämförande belysning, s 22 ff.

liggande framställning, som avser att konkretisera historiska arbetarsituationer. Undersökningen fick dock vissa kvantitativa inslag.

Viktigast i traditionsmaterialet är sagesmännen själva. Till sagesmännens "sociala situation och övriga levnadsomständigheter" bör stor hänsyn tas.[6]

Sagesmännen i denna framställning har levat i ett statiskt samhälle och i en statisk miljö – inte minst vad gäller arbetarförhållanden. Personer i ett arbetarsamhälle, som ofta är en ung företeelse utan betydande traditioner, skulle ha större svårigheter att berätta minnen än personer i ett förindustriellt samhälle (ett jordbrukarsamhälle), som ofta uppvisar en statisk miljö. Skinnarbetet i Malung hade en traditionell förankring i den gamla skinnhanteringen som ett vandringsarbete. Skinnarbetarna levde under en stor del av undersökningsperioden i ett jordbrukarsamhälle med en förhållandevis statisk miljö. Skinnarbetarna var också såväl geografiskt som socialt en mindre rörlig grupp.[7]

Sagesmännens uppgifter är beroende av dess minne men "Hågkomster är inte bara beroende av förmågan att minnas utan också vad och hur man minns".[8] I detta sammanhang är också perceptionen eller varseblivandet av utomordentlig betydelse.[9] Sagesmännen i denna framställning hade god förmåga att erinra sig olika förhållanden även beträffande detaljer. Några var dock alltför gamla och sjukliga för att riktigt kunna skilja på olika sammanhang.

För att upplysningar skall vara tillförlitliga och relevanta bör sagesmännen helst ha haft nära och långvarigt samröre med företeelsen. Skinnarbetarna uppfyller i stor omfattning dessa krav. Några av de yngre arbetarna, som av naturliga orsaker inte haft en långvarig kontakt med sitt arbete, var trots detta goda informatörer. En allmän uppfattning är att gamla och unga sagesmän har bästa möjligheten att återkalla minnet. De unga torde ha aktuella händelser kronologiskt nära och de äldre anses ha "lättare att återkalla minnen från exempelvis ungdomsåren än att relatera gårdagens händelser".[1]

6 G Rosander, ibid, s 28.
7 G Rosander, ibid, s 25.
8 B Bursell, a a, s 15.
9 G Rosander, Herrarbete. Dalfolkets säsongvisa arbetsvandringar i jämförande belysning, s 24.
1 B Bursell, a a, s 15. Se även G Rosander, ibid, s 24 f.

Det är viktigt hur sagesmannen minns en företeelse. Det kan finnas såväl medvetna som omedvetna minnesfel och förvanskningar. Denna effekt måste anses vara den svåraste att undvika och överhuvudtaget att bedöma. Sagesmannens frågkomst färgas av hans känslomässiga inställning. Man har att göra med förvanskningar som hänger samman med prestige, värderingar, generaliseringar osv. Vissa företeelser kan vara kontroversiella.[2] Det förefaller dock inte som sagesmännen i föreliggande undersökning uppfattat skinnarbetet som något socialt kontroversiellt.[3]

Sagesmännens förmåga att uttrycka sig i tal och skrift spelar stor roll – ''det räcker inte, att sagesmannen är praktiskt insatt i de förhållanden han skall redogöra för''.[4] Skillnader fanns mellan olika skinnarbetares förmåga att uttrycka sig. Men skinnarbetet kan för de berörda inte anses vara av så invecklad natur att begränsad uttrycksförmåga i någon större omfattning haft en negativ effekt.

Traditionsmaterialet för denna framställning, har insamlats på två olika sätt dels genom personliga muntliga intervjuer och dels genom skriftliga enkäter. Undersökningens syfte och omfattning fick avgöra val av metoder. Målsättningen var att söka få information från så många arbetare som möjligt som underlag för sannolikhetsbedömningar.

Intervjumetoden kräver en större arbetstidsmässig insats än enkätmetoden. I föreliggande undersökning har först intervjuer genomförts sedan har en uppföljning genom en enkätundersökning utförts. Frågorna vid intervjuerna var många flera än de som sedan kom att ingå i enkätundersökningen. Flera av frågorna i intervjumetoden visade sig svåra för sagesmännen att besvara och deras antal var för stort. Frågor som bedömdes svåra att besvara och frågor som visade sig mindre givande sorterades bort. De frågor som slutligen kom att ingå i enkätundersökningen återfinns på s 135 ff (alla frågor kunde dock inte heller här ytter-

2 B Bursell, a a, s 15. G Rosander, ibid, s 25.

3 Vid intervjuerna märktes en viss motvilja hos vissa arbetare att svara på frågan om de varit medlemmar i fackföreningen. Motviljan att svara var ännu mera framträdande vid frågan om orsaken till skinnarbetarstrejken 1937/38 och vid frågan om hur man såg på hela konflikten. I enkätundersökningen har flera avstått från att svara på frågan om medlemskap i fackföreningen, vilken inte kan anses 'svår' att besvara – i denna undersökning ställdes inte någon fråga om skinnarbetarstrejken (jfr not 5 s 65).

4 G Rosander, Herrarbete. Dalfolkets säsongvisa arbetsvandringar i jämförande belysning, s 25.

ligare bearbetas då de var summariskt eller inte alls besvarade). Dessa frågor är identiska för intervju- respektive enkätundersökningen. Intervjumetoden har fördelen att insamlaren får en omedelbar kontakt med sagesmannen – extra kommentarer som kan vara mycket värdefulla kan annars gå förlorade. Insamlaren kan också bistå sagesmannen med eventuella svårigheter. Intervjumetoden kan också – till skillnad från enkätmetoden – ge insamlaren en viss uppfattning om sagesmännens vilja och förmåga att besvara frågorna. Vid enkätmetoden besvaras frågorna av sagesmannen ensam.[5]

Intervjun kan vara fri eller dirigerad. Den fria intervjun, där sagesmannen får berätta vad han kommer ihåg och är intresserad av inom ett visst område, kan inte anses vara lämplig som grund för en sannolikhetsbedömning med ett mängdkriterium som en viktig aspekt. I den dirigerade intervjun leder insamlaren det hela och vill ha ett visst slag av material. Insamlaren har en på förhand uppgjord frågelista. Enkätmetoden kräver en uppgjord frågelista.[6]

I denna framställning var den dirigerade intervjun med på förhand uppgjord frågelista det enda alternativet eftersom traditionsmaterialet skulle komplettera det otryckta materialet på specifika punkter.

Frågorna i en standardiserad frågelista kan antingen vara öppna eller bundna. Valet av den ena eller andra frågetypen beror på vilken precision man önskar. De bundna frågorna begränsar meddelarens svarsmöjligheter. När insamlaren önskar få konkreta uppgifter om t ex lön för ett visst arbete, om tillgång till symaskin med eller utan motor, om arbetslokal etc, då är de bundna frågorna att föredra. De öppna frågorna är att föredra och nästan ovillkorliga när insamlaren önskar få information om sagesmannens inställning till något eller hans upplevelse av något. I denna framställning har en kombination av de bägge frågetyperna kommit till användning.[7]

Det är ur alla synpunkter fördelaktigt om insamlaren är förtrogen med den miljö, som är föremål för undersökning.[8] ”Att på förhand ha kunska-

5 K-E Wärneryd, Ekonomisk psykologi, s 101. M Berner Öste, Intervjumetoder, s 127.

6 C Bregenhøj, Interviewteknik, s 25. B Bursell, a a, s 14. L Honko, Folkloristisk insamlingsteknik, s 19 ff. J Pentikäinen, Testfrågor, kontextfrågor och källkritiska frågor i intervjun, s 29 f. G Rosander, Herrarbete. Dalfolkets säsongvisa arbetsvandringar i jämförande belysning, s 26. K-E Wärneryd, a a, s 104. M Berner Öste, a a, s 128 ff.

7 C Bregenhøj, a a, s 28 f. K-E Wärneryd, a a, s 105 f. M Berner Öste, a a, s 132 ff.

8 C Bregenhøj, a a, s 23. G Rosander, Herrarbete. Dalfolkets säsongvisa arbetsvandringar i jämförande belysning, s 26.

per om släktskapsförbindelser, lokal geografi, arbetsliv etc underlättar i hög grad ett fältarbete av detta slag''.[9] Författaren till denna framställning har själv konstruerat frågorna, utfört intervjuerna och slutligen bearbetat hela traditionsmaterialet. Författaren är född i Malungs socken och äger kunskap om dess arbetsliv. Frågekonstruktionen skapade därför inga svårigheter. Författaren kände till och förstod dialekten på orten, vilket också underlättade insamlandet och bearbetningen av materialet.

I detta sammanhang bör förhållandet insamlare/sagesman, och frågan om vilken inverkan det kunde ha att man kände eller kände till varandra sedan tidigare beaktas. Insamlaren både kände och kände till flera av sagesmännen, men förhållandet innebar inte i något fall fördjupade kontakter. Det kan finnas risk för att sagesmannen i högre utsträckning ville tillrättalägga svaren, när han visste vem insamlaren var. Huruvida så skett är svårbedömbart och någon klar uppfattning om hur det i verkligheten förhöll sig i det avseendet kan man inte få. Vid intervjuundersökningen kunde problemet beaktas och en så naturlig atmosfär som möjligt eftersträvades. Det allmänna intrycket är, att sagesmännen i de allra flesta fallen var naturliga och avspända.

Intervjuarens/insamlarens roll vid traditionsmaterialets insamlande måste beaktas också vid källvärdets granskning.[1]

Målsättningen för insamlingen av traditionsmaterialet i denna framställning var att söka nå så många arbetare som möjligt. För att en sannolikhetsbedömning, med den kvalitativa aspekten som grundläggande, skall vara möjlig bör antalet uppgifter vara så många att det är möjligt att jämföra dem inbördes – i den meningen är mängdkriteriet i denna undersökning uppfyllt.[2]

De arbetare, som ingick i lönematerialet, kunde bli sagesmän. Av naturliga skäl kunde inte alla arbetare nås; flera var döda, adressen till andra var omöjlig att få och flera hade bytt namn och kunde därför inte identifieras. Som tidigare nämnts var intervjumetoden arbetstidskrävande. Trots detta intervjuades 40 arbetare (24 män och 16 kvinnor). De 24 manliga arbetarna fördelade sig på 10 hemarbetare och 8 fabriksarbetare samt 6 arbetare vilka varit både hem- och fabriksarbetare. De 16 kvinnli-

9 B Bursell, a a, s 16.

1 Se även ibid.

2 Se bl a ibid. G Rosander, Herrarbete. Dalfolkets säsongvisa arbetsvandringar i jämförande belysning, s 26.

ga arbetarna var fördelade på 12 hemarbetare och 3 fabriksarbetare samt 1 arbetare som varit såväl hem- som fabriksarbetare.

Bandspelare användes vid 17 av intervjuerna (fördelade på 13 män och 4 kvinnor). Orsaken till att inte fler bandupptagningar gjordes var dels att flera sagesmän inte önskade att bandspelare skulle finnas med vid intervjun (gäller speciellt för kvinnorna) och dels att ett antal intervjuer genomfördes i sommar- och fäbodstugor, där ingen elektricitet fanns (bandspelaren var en elektrisk sådan). Intervjuaren sökte upp varje sagesman personligen och talade om syftet med intervjun. En mindre diskussion blev ofta följden. Intervjuaren fick ibland försöka påverka och övertala sagesmannen att medverka vid en intervju. Överenskommelse om en senare tidpunkt för intervjun gjordes. Vid samma tillfälle tillfrågades sagesmannen om han hade något emot att intervjun spelades in på band. Några av de arbetare som uppsöktes var inte villiga att bli intervjuade på grund av sjukdom eller åldersdomssvaghet. Andra ansåg sig ha arbetat för lite inom företaget eller att arbetet låg för långt tillbaka i tiden för att man skulle kunna erinra sig något därom.[3]

Traditionsmaterialet, insamlat enligt intervjumetoden, gav ett positivt resultat. För att bredda underlaget för slutsatserna kompletterades intervjuerna med en enkätundersökning. Till ett större antal arbetare skickades ut enkäter tillsammans med en upplysning om syftet med undersökningen, anvisningar för ifyllandet av frågeformuläret (s 150 ff) och ett svarskuvert med undersökningsledarens namn och adress. Sagesmännen anmodades att inom 10 dagar återsända det ifyllda frågeformuläret till undersökningsledaren. Ett visst problem förelåg beträffande möjligheten att återfinna arbetarnas rätta adresser. Till stor hjälp för att enkäterna skulle nå sina adressater var telefonkatalogen, den lokala kännedomen och uppgifter från ortsbor.

Antalet svar på enkäterna var inte överväldigande. En del av breven återkom p g a att adressaten var okänd eller på grund av att vederbörande var avliden (ett antal arbetare var inte kända som avlidna vid frågeformulärets utsändande). Vidare återkom ett antal frågeformulär med noteringar bl a om att man inte ville deltaga i undersökningen av liknande skäl som dem som angivits vid intervjuundersökningen. Andra återsändes därför att man inte hade lust att deltaga i dylika undersökningar (''man har väl annat nyttigt att syssla med''). Några frågeformulär åter-

3 Se bl a C Bregenhøj, a a, s 26.

kom i svarskuverten utan kommentar och ej ifyllda. En påstötning gjordes för att söka väcka intresse hos ointresserade sagesmän för syftet med undersökningen. Resultatet av påstötningen gav inte något större gensvar. De besvarade enkäterna kan anses stå på en kvalitativt hög nivå och ännu mera styrka intervjuernas höga källvärde. I detta sammanhang bör dock påpekas att vissa frågor stundom var obesvarade och en del frågor kunde vara bättre besvarade än andra.

Antalet sagesmän, som deltog i enkätundersökningen var 58 stycken – 34 män och 24 kvinnor. De 34 manliga arbetarna fördelade sig på 16 hemarbetare och 13 fabriksarbetare samt 5 arbetare vilka varit både hem- och fabriksarbetare. Av de kvinnliga arbetarna hade 17 varit hemarbetare och 5 fabriksarbetare samt 2 arbetare som varit såväl hem- som fabriksarbetare.

Det totala antalet sagesmän som lämnat upplysningar om skinnarbetet blev därmed 98 stycken – 58 män och 40 kvinnor. Bland männen hade 26 stycken varit hemarbetare, 21 stycken fabriksarbetare och 11 stycken både hem- och fabriksarbetare; fördelningen bland kvinnorna var: 29 hemarbetare, 8 fabriksarbetare och 3 hem- och fabriksarbetare.

Kritiska synpunkter rörande traditionsmaterialets källvärde har tidigare framförts. Hur tillförlitlig är en undersökning som denna? De uppgifter som lämnades var av den karaktären att de hörde en förgången tid till. Problemet är: kan man överhuvudtaget dra några säkra slutsatser av de bearbetningar traditionsmaterialet föranlett? Slutomdömena måste bli generaliseringar men ”Den kritiska inställning man bör intaga gentemot traditionsmaterial, behöver inte minska dess användbarhet, om man från början klargjort, att det nyttjas med viss reservation”.[4]

Sagesmännen i föreliggande undersökning måste anses vara mycket vidsynta i sammanhanget och betraktas som tillförlitliga. Flera av de lämnade uppgifterna kan också bedömas mera objektivt genom jämförelse med synkront matrial; t ex med löneuppgifter från företaget och ur arbetarnas kontraböcker.[5]

Intervjuaren eller insamlaren ägde stor kunskap om undersökningsämnet genom sin anknytning till orten. Detta eliminerade också svårigheter att erhålla god kontakt med sagesmännen – detta gäller vid intervju-

4 G Rosander, Herrarbete. Dalfolkets säsongvisa arbetsvandringar i jämförande belysning, s 28.

5 B Bursell, a a, s 16. G Rosander, ibid, s 27 f.

undersökningen. Vid enkätundersökningen lyckades inte den medsända informationen väcka någon större entusiasm för undersökningen. Erfarenheten av detta är att personlig kontakt med sagesmännen ger det bästa resultatet.

Sammanfattningsvis måste traditionsmaterialets berättigande betonas. De metodiska problemen är omfattande och inte minst är felkällorna många. När en forskare möter en historisk frågeställning som inte kan lösas enbart med tryckta eller otryckta källor men medger utnyttjande av traditionsmaterial kan detta accepteras som primärkälla och/eller som komplement till annat material. Det är forskarens uppgift att söka utforma och använda traditionsmaterialet på bästa sätt för sina vetenskapliga syften.

Administrativ personal vid Esspe och även andra ortsbor har lämnat värdefulla muntliga upplysningar som givit ökad förståelse för såväl de skriftliga primärkällorna som för traditionsmaterialet.

4. Tryckt litteratur

Den handboksmässiga litteraturen rörande hemindustrin och dess övergång till fabriksindustri är relativt omfattande medan intensivstudierna är mera sparsamma.

Litteratur som kommit till användning i denna framställning har givit allmän information och bakgrundsfakta. Några fördjupade undersökningar har inte kunnat utnyttjas.

Det är framför allt England, Schweiz och Tyskland som har en omfattande litteratur på området. Även andra länder t ex Amerika, Belgien, Frankrike, Italien och Österrike har dock en hel del litteratur. Det är svårt att få någon uppfattning om vilken forskning på området som pågår. I England är dock forskning aktuell.[6] Det kan nämnas att vid den internationella ekonomisk-historiska konferensen i Aix-en-Provence 1962 behandlades hemindustrin inom en särskild sektion. Detta är en av de få gånger problemet uppmärksammats i den internationella ekonomisk-historiska debatten.[7] De nordiska länderna, inte minst Sverige, har en obetydlig litteratur rörande hemindustrin.

6 Brev till författaren från D Bythell 4/4 1973.

7 Second international conference of economic history, V. Rural industries and artisans, s 365 ff.

Den litteratur som framför allt utnyttjats i denna framställning är: D. Bythell, The handloom weavers (1969), G. Unwin, Industrial organization in the sixteenth and seventeenth centuries (1904), T.S. Ashton, Den industriella revolutionen (1962), J. Lorenz, Die Heimarbeit in der Textilindustrie (1911), och P. Weiss, Die Hemarbeit in der schweizerischen Uhrenindustrie (1946).

Litteraturen rörande hemindustrin i Sverige är ytterligt begränsad. Den litteratur som finns avser nästan enbart Västergötland och Sjuhäradsbygden – där den mest omfattande hemindustrin i Sverige funnits.

De mest övergripande skildringarna av svenska hemindustri återfinns i E. Heckscher, Sveriges ekonomiska historia från Gustav Vasa. 1:2, 2:1–2 (1936–1949) och i G. Utterström, Jordbrukets arbetare (1957). Flera övriga författare förefaller ha lånat stoff ur dessa framställningar. Dessa författare är i flertalet fall folklivsforskare. Geografen B. Sterner har publicerat värdefulla framställningar av vetenskaplig karaktär framför allt i Hemindustribygden i Kinds och Marks härader. Näringsgeografiska studier i en del av Sveriges viktigaste hemindustribygd (1927) samt i Sjuhäradsbygden (1940). Under tidigare delen av 1900-talet gjordes några debattinlägg i hemindustrifrågan, vilka trots sin subjektivitet ger en relativt god bild av förhållandena kring hemindustrin. Dessa debattinlägg är framför allt: G. Meyerson, Arbeterskornas värld, Studier och erfarenheter (1917) och Svenska hemarbetsförhållanden (1907) samt O Mannerfelt, Om hemarbetet i socialt och nationalekonomiskt hänseende (1918).

Slutligen skall nämnas den litteratur som kommit till användning för avsnittet ”Skinnhanteringens utveckling i Malung fram till 1900-talet”. Det är huvudsakligen spridda uppgifter som påträffats i näringsgeografiska studier, reseskildringar, hembygdsböcker och kulturhistoriska skildringar samt i mindre utsträckning officiellt tryck i form av statistik och utredningar.

Appendix II

Frågeformulär

☐ Man

☐ Kvinna

Frågorna 1 – 12 besvaras av den som någon gång varit anställd hos Esspe.

1. Uppgift från _____
(namn)

2. _____
(adress och tel.)

3. Födelseår _____

4. Födelseort _____

5. Faderns arbete _____

6. Moderns arbete _____

7. Civilstånd: og g när änka/änkl när skild när

☐ ☐ ____ ☐ ____ ☐ ____

8. Mannens/hustruns arbete _____

_____

9. Skolor/utbildning Arbete

Barn 1 _____ _____ ☐ Flicka

_____ _____ ☐ Pojke

Barn 2 _____ _____ ☐ Flicka

_____ _____ ☐ Pojke

Barn 3 _____ _____ ☐ Flicka ☐ Pojke

_____ _____

Barn 4 _____ _____ ☐ Flicka ☐ Pojke

_____ _____

Barn 5 _____ _____ ☐ Flicka ☐ Pojke

_____ _____

Barn 6 _____ _____ ☐ Flicka ☐ Pojke

_____ _____

10. Syskons arbete

Bror 1 _____ Syster 1 _____

Bror 2 _____ Syster 2 _____

Bror 3 _____ Syster 3 _____

Bror 4 _____ Syster 4 _____

Bror 5 _____ Syster 5 _____

11. Utbildning/skolor _____

_____

12. Samtliga familje-/hushållsmedlemmar (utom uppgiftsgivaren)

Släktskap med uppgiftsgivaren	Född	Under vilken tid	Släktskap med uppgiftsgivaren	Född	Under vilken tid

Frågorna 13–43 besvaras av den som varit hemarbetare hos Esspe någon gång.

13. När började Ni som hemarbetare hos Esspe? _____

Varför? _____

_____

14. Hade Ni haft något/några annat/andra arbete/-n innan Ni började som hemarbetare hos Esspe? _____

_____

15. När slutade Ni som hemarbetare hos Esspe? _____

_____

16. Vad gjorde Ni sedan Ni slutat som hemarbetare hos Esspe? _____

_____

17. Vad gjorde Ni som hemarbetare hos Esspe? _____

Plagg: Ja Nej Typ av plagg _____

☐ ☐ _____

Handskar: Ja Nej Typ av handskar _____

☐ ☐ _____

18. Vilket/a moment gjorde Ni på plagget eller handsken eller båda-dera? _____

_____

19. Fick Ni någon yrkesundervisning i hur Ni skulle utföra Ert hem-arbete?

Ja Nej

☐ ☐

Om Ja av vem/vilka då? _____

_____

20. Arbetade Ni som hemarbetare också åt andra skinnföretag än Esspe?

Ja ☐ Nej ☐

Om Ja hur många då? _____

_____

21. Under vilka månader på året arbetade Ni som hemarbetare?

_____

22. Under vilka dagar i veckan arbetade Ni som hemarbetare? _____

_____

23. Vilken var den normala arbetstiden per dag (raster frårdragna) under:

januari	februari	mars	april	maj	juni	juli	augusti

september	oktober	november	december

24. Var tillgången på hemarbete tillräcklig under hela året? _____

Ja ☐ Nej ☐

Om Nej vad berodde detta på _____

_____

och under vilken tid på året hade Ni mindre hemarbete? _____

_____

25. Arbetstiden per { styck / eller / dussin } vid tillverkning av _____

_____

utgjorde vanligen _____

_____ timme/-ar

26. Arbetslönen per { styck / eller / dussin } vid tillverkning av _____

_____

utgjorde vanligen _____

_____ kronor

27. Hade Ni inkomst/-er från annan/-dra sysselsättning/-ar vid sidan om hemarbetet?

Ja ☐ Nej ☐

Om Ja vilken/a sysselsättning/-ar var det fråga om? _____

_____

Vilket arbete upptog Er mesta tid? _____

_____

28. Hade övriga familje-/hushållsmedlemmar inkomster?

Ja Nej

☐ ☐

Om Ja vilken/-a gällde detta för?

Hustrun Fadern Modern Syskonen Barnen Övriga (mannen)

---

29. Vilka maskiner och redskap (verktyg) använde Ni för hemarbetet? -

---

---

30. Vem ägde de maskiner och redskap (verktyg) som Ni använde ? —

---

31. Hemarbetarens ev egen/egna maskin/-er, redskap (verktyg) kostade i inköp —— kronor, år —— och kunde användas —— år, innan nya behövde anskaffas. De kostade i underhåll och drift —— —— kronor per år.

32. Höll Ni själv med någon/några råvara/-or?

Ja Nej
☐ ☐

Om Ja vilken/a då? ———————————

---

33. Vilket arbetsmaterial bekostade Ni själv _____

_____

och detta uppgick till en kostnad av _____

kronor per { styck / dussin } _____ och sammanlagt per år _____

34. Medhjälpare vid hemarbetet

Släktskap med hemarbetaren	Ålder år	Arbetets art	Arbetstid per — tim	Ev ersättning per { styck / dussin } kr

35. Hämtade Ni arbetet hos Esspe?

Ja ☐ Nej ☐ Ibland ☐

Om Ja hur många gånger i veckan _____

eller i månaden _____

och vilken/a dag/-ar? _____

Hur lång tid beräknade Ni för detta varje gång _____

_____ _____ _____ timmar?

Vilket/a fortskaffningsmedel använde Ni vid hämtning av arbete

_____

och som ev medförde en utgift av _____ kr/gång?

36. Avlämnade Ni det färdiggjorda arbetet hos Esspe?

Ja Nej Ibland

☐ ☐ ☐

Om Ja hur många gånger i veckan - _____

eller i månaden _____

och vilken/a dag/-ar? _____

Hur lång tid beräknade Ni för detta varje gång _____

___ timmar? Vilket/a fortskaffningsmedel använde Ni vid av-

lämning av det färdiggjorda arbetet _____

_____ och som ev medförde en utgift av

___ kr/gång?

37. Hur ofta utbetalades lönen? _____

_____

38. På vilket sätt fick Ni lönen? _____

_____

39. Hade Ni kontrabok?

Ja Nej

☐ ☐

40. Användes arbetslokalen/rummet samtidigt till kök Ja ☐ Nej ☐ När (under vilka år)? _____

Användes arbetslokalen/rummet samtidigt till sovrum Ja ☐ Nej ☐ _____

Användes arbetslokalen/rummet samtidigt till något annat (och vad då)? _____

_____ _____

_____ _____

41. Varför hade Ni hemarbete? _____

_____

_____

_____

42. Har Ni några goda synpunkter på att ha hemarbete ?

43. Har Ni några dåliga synpunkter på att ha hemarbete?

Frågorna 44 – 57 besvaras av alla som varit fabriksarbetare hos Esspe någon gång.

44. Hade Ni haft hemarbete tidigare?

Ja ☐ Nej ☐

Om Ja var arbetade Ni som hemarbetare?

Hos Esspe ☐ Annat företag ☐ Esspe och annat företag ☐

45. När började Ni med fabriksarbete hos Esspe?

46. Varför började Ni med fabriksarbete? _____

_____

_____

47. Vilken/t befattning/arbete hade Ni på fabriken? _____

_____

_____

48. Vilket/a moment utförde Ni? _____

_____

_____

49. Fick Ni någon utbildning i hur Ni skulle utföra Ert arbete?

Ja ☐ Nej ☐

Om Ja av vem/vilka då? _____

_____

50. Var Ert arbete:

Tempoarbete ☐ _____

Helsömnad/liknande ☐ _____

Tempoarbete och helsömnad/liknande ☐ _____

51. Hade Ni ackordslön ☐ _____

Timlön ☐ _____

Ackordslön och timlön ☐ _____

52. Vilken typ av lön föredrog Ni?

Ackordslön ☐

Timlön ☐

Spelade ingen roll ☐

53. Hur mycket av Ert/Edra moment hann Ni med?

Per timme _____

_____

Per dag _____

_____

54. Vilka maskiner/verktyg hade Ni på fabriken? _____

_____

55. Vilka arbetstider hade Ni: måndag – fredag lördag

_____ _____

_____ _____

56. Hade Ni kontrabok som fabriksarbetare?

Ja Nej

☐ ☐

Om Ja under vilken tid? _____

_____

57. Vilket nummer hade Ni på Ert lönekort? _____

Frågorna 58–63 besvaras av alla.

58. Hade Ni eget jordbruk?

Ja ☐ Nej ☐

Om Ja när (under vilka år)? _____

Om Ja vilken inriktning hade jordbruket? _____

_____

_____

Om Ja hade Ni jordbruket till husbehov?

Ja ☐ Nej ☐

59. Hur bodde Ni?

		När (under vilka år)?
Eget hus	_____	_____
Hyrt hus	_____	_____
Hyrd lägenhet	_____	_____
Inneboende	_____	_____
Annat förhållande	_____	_____
	_____	_____
	_____	_____
	_____	_____
	_____	_____

60. Hur många rum och kök fanns i bostaden?

	När (under vilka år)?
_____	_____
_____	_____
_____	_____
_____	_____

61. Antal i bostaden boende personer?

Över 15 år	Högst 15 år	När (under vilka år)?
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____

62. När fick Ni:

cykel _____ radio _____

motorcykel _____ TV _____

moped _____ elektrisk spis _____

bil _____ kylskåp _____

frysbox _____

63. Var Ni medlem i fackföreningen?

Ja ☐ Nej ☐

Om Ja när gick Ni med i fackföreningen? _____

_____

Anvisningar vid besvarande av fråge-formuläret.

Frågorna 1 – 12 besvaras av den, som varit anställd hos Esspe någon gång.
Frågorna 13 – 43 besvaras av den, som någon gång varit anställd som hemarbetare hos Esspe.
Frågorna 44 – 57 besvaras av den, som någon gång varit anställd som fabriksarbetare hos Esspe.
Frågorna 58 – 63 besvaras av den, som varit anställd hos Esspe någon gång.
Har man alltså varit både hemarbetare och fabriksarbetare hos Esspe någon gång skall samtliga frågor besvaras.
Vid besvarande av alternativen, t ex Ja eller Nej, kryssa för det som är gällande.
Sidorna 11 – 13 i frågeformuläret kan användas för ytterligare kommentarer om Ni finner det befogat eller om utrymmet vid besvarande av någon/några fråga/frågor inte är tillräckligt. Var vänlig att notera vilken fråga det gäller om dessa sidor utnyttjas.

Fråga 1. Uppge nuvarande namn och ev annat namn som anställd hos Esspe.

Fråga 2. Uppge nuvarande adress och tel samt ev annan adress som anställd hos Esspe.

Fråga 5. Faderns huvudsakliga sysselsättning uppges. Om hemarbete som ev bisyssla funnits uppge detta.

Fråga 6. Moderns huvudsakliga sysselsättning uppges. Om hemarbete som ev bisyssla funnits uppge detta.

Fråga 7. Uppge det/de förhållande/-n som rådde när Ni var anställd hos Esspe.

Fråga 8. Uppge den/de huvudsakliga sysselsättningen/-arna som mannen/hustrun hade när Ni var anställd hos Esspe. Om hemarbete som ev bisyssla fanns uppge detta.

Fråga 12. Uppge de personer som tillsammans med Er bildade ett hushåll under den tid Ni var anställd hos Esspe. Inneboende besvarar inte frågan.

Fråga 13. Försök att ange så exakt tidpunkt som möjligt för Er anställning som hemarbetare hos Esspe.

Fråga 15. Försök att ange så exakt tidpunkt som möjligt när Ni slutade som hemarbetare hos Esspe.

Fråga 16. Uppge den/de ev huvudsakliga sysselsättningen/-arna.

Fråga 18. Uppge om Ni gjorde hela plagget och/eller handsken *eller* om Ni gjorde viss del av resp och vad detta innebar.

Fråga 25. Försök att uppskatta hur lång tid (timme/-ar) Ni var sysselsatt med ett plagg (även vilken typ av plagg) eller ett dussin handskar.

Fråga 26. Försök att uppge hur mycket Ni fick för ett plagg (även vilken typ av plagg) eller ett dussin handskar.

Fråga 28. Förhållandet gäller för Er tid som hemarbetare hos Esspe.

Fråga 29. Ange även om Ni hade motor och när Ni i så fall fick den.

Fråga 31. Försök att uppskatta de rätta förhållandena.

Fråga 32. Med råvara/-or avses skinn och liknande.

Fråga 33. Med arbetsmaterial avses t ex tråd, knappar etc. Försök att uppskatta det rätta förhållandet.

Fråga 34. Med medhjälpare avses sådan person som längre eller kortare tid hjälpte Er med hemarbetet med eller utan ersättning. Vad gäller rubriken ''Arbetstid per... tim'' avses här per dag eller per vecka eller per månad.

Fråga 35. Försök att uppskatta det rätta förhållandet vid ev svar av bifrågorna.

Fråga 36. Försök att uppskatta det rätta förhållandet vid ev svar av bifrågorna.

Fråga 40. Försök att komma ihåg var Ni höll till med hemarbetet och ev om Er arbetsplats hemma ändrades under tiden som hemarbetare hos Esspe.

Fråga 47. Uppge om Ni t ex var tillskärare, pressare, sömmare etc och ifall detta ändrades under Er tid som fabriksarbetare hos Esspe och när (året) Ni övergick till annan befattning hos Esspe.

Fråga 48. Uppge vad Ni gjorde på plagget och/eller handsken som t ex tillskärare, pressare, sömmare etc.

Fråga 50. Kryssa för något av alternativen. Har förhållandet föränd-

rats under Er tid som fabriksarbetare hos Esspe skall de rätta alternativen uppges tillsammans med tidpunkt för resp förändring.

Fråga 51. Kryssa för något av alternativen. Har förhållandet förändrats under Er tid som fabriksarbetare hos Esspe skall de rätta alternativen uppges tillsammans med tidpunkt för resp förändring.

Fråga 54. Uppge om motor använts i något fall och tillsammans med t ex vilken maskin samt när motorn först användes (årtal).

Fråga 55. Uppge om förändringar inträffade och när (året) för dessa.

Fråga 58. Vid besvarande av delfrågan rörande vilken inriktning jordbruket hade uppge här t ex om Ni endast hade kreatur (kor, grisar, höns etc) eller bara en produktion av olika slags grödor.

Fråga 59. Kryssa för det/de förhållande/-n som rådde vid Er tid som anställd hos Esspe.

Fråga 60. Uppge det/de förhållande/-n som rådde vid Er tid som anställd hos Esspe.

Fråga 61. Uppge det/de förhållande/-n som rådde vid Er tid som anställd hos Esspe.

Fråga 62. Försök att uppge den exakta tidpunkten (året) för resp sak.

Sammanfattning

Inom skinnindustrin i Malung har under detta århundrade skett en övergång från hemindustri till fabriksdrift. Det har ett visst allmänt intresse att man under aktuella förhållanden och på nära håll kan studera en process av det slaget. Hemindustrin är i och för sig en övergångsform som hör samman med det förindustriella samhället. Den har medeltida rötter och har haft sin mest betydelsefulla blomstring i England under 1700-talet. Redan under följande århundrade drevs den tillbaka av den mera avancerade industrialismen.

Det vetenskapliga studiet av hemindustrin, som länge hade stor betydelse i europeiskt näringsliv, försvåras i många fall därigenom att källmaterialet, till följd av den för verksamheten i fråga utmärkande lösa organisationen, är utomordentligt bristfälligt.

I Sverige har hemindustrin spelat särskilt stor roll i Sjuhäradsbygden i Västergötland. Skinntillverkningen i Malung hör till dess viktigaste sena representanter. De svenska undersökningar som ägnats hemindustrin och dess arbetarproblem är mycket litet omfattande. En offentlig utredning från 1910-talet har registrerat 3 252 företag med hemindustriell produktion; dessa företag sysselsatte tillsammans 28 953 arbetare (6 739 män och 22 214 kvinnor). Det totala arbetarantalet var så sent som 1948 förvånande högt, mer än 26 000 personer, men antalet har sedan gått nedåt och var 1971 omkring 12 500. Verksamheten är i stor utsträckning splittrad och svåröverskådlig; de här behandlade malungsförhållandena är intressanta genom sin enhetlighet.

Avhandlingen belyser, mot bakgrund av den allmänna utvecklingen för hemindustrin och för skinnhanteringen i Malung, arbetsförhållandena vid ett speciellt malungsföretag, AB S P Persson, Esspe, åren 1926–1960.

Malung har sedan länge varit centrum för skinnproduktionen i Sverige. Verksamheten kan ledas tillbaka till kringvandrande skinnare på 1600-talet. Utkomstmöjligheterna i Malung var få, och jordbruket gav oftast begränsad försörjning. Skinnarna vandrade iväg till andra orter, oftast i närbelägna landskap men även längre bort t ex in i Norge, där de

beredde skinn och sydde fällar och pälsar. De gav sig av på hösten när skörden var bärgad och återkom på våren när det var dags att så. Det var en lång och tidsödande procedur från skinnets beredning till den färdiga fällen eller pälsen. Skinnarna arbetade flera tillsammans i en organisation som liknade den gamla skråorganisationen – man hade också sitt eget språk.

Efter 1800-talets mitt började en tillbakagång för skinneriet. Nya inkomstbringande verksamheter t ex gårdfarihandel och arbetsmöjligheter i samband med de stora skogsförsäljningarna gav alternativa sysselsättningar och gjorde det svårt att engagera de yngre för skinneriet. Människorna fick också andra vanor och efterfrågade inte skinnarnas varor i samma omfattning som tidigare.

Vid sekelskiftet var det dock flera faktorer som bidrog till en renässans inom skinnverksamheten men nu delvis med en annan inriktning än tidigare. Det hade tidvis varit dåliga tider inom skogsbruket och tillkomsten av butiker medförde en tillbakagång för gårdfarihandeln – detta skapade tillgång på arbetskraft. Malung hade fått järnväg 1892 – råvaror kunde snabbt och lätt komma till Malung och färdiga skinnvaror kunde skickas därifrån.

Skinnfirmor, som under lång tid framöver var baserade på hemarbetare, började etableras. Många arbetare hade liksom tidigare skinnarbetet som bisyssla till jord- och skogsbruk. De produkter som tillverkades var fortfarande pälsar och fällar, men nu i mindre utsträckning än förut – det nya var en allt större tillverkning av skinntröjor, västar och handskar som tillverkades av en råvara med en annan tillverkningsmetod (=garvning) än t ex pälsarnas – håren på skinnen var borttagna. Skinnen garvades på garverier utanför Malung.

Skinnverksamhetens omfattning i Malung är bristfälligt belyst både i centralt och lokalt material. Vid sekelskiftet betraktades verksamheten i det offentliga materialet som liten och av hemslöjdskaraktär – trots att armén beställt skinnvaror till ett förhållandevis stort värde. År 1912 skulle enligt utredningen Svensk hemindustri, fem företag med 87 hemarbetare ha funnits i Malung. Lokalt material utvisar att dessa siffror är uppenbart för låga. Det är först 1931 som det offentliga materialet innehåller tämligen tillförlitliga uppgifter om antal företag och arbetare. År 1931 skulle skinnindustrin i Malung ha sysselsatt 586 arbetare fördelade på 36 företag – av dessa 586 arbetare var 509 hemarbetare och 77 fabriksarbetare. De flesta företagen var mycket små – några hade ingen arbetare anställd, andra hade endast en anställd arbetare och tre

företag hade mera än 50. Försäljningsvärdet för de 36 företagens skinnvaruproduktion var 2 627 879 kronor.

Andra världskriget och 40-talet innebar en fullständig strukturomvandling av industrin. Orsaken var den ökade efterfrågan på skinnvaror. Det svenska försvaret gav skinnindustrin i Malung stora order av militärpälsar, skinnrockar, handskar m m. Det var inte bara de stora statsleveranserna som gav en stark expansion för industrin utan även motorismen, sporten och fritidssysselsättningarna överhuvudtaget hade skapat en ökad efterfrågan på en annan typ av skinnvaror än de tidigare tillverkade. Företagarna hade en stark strävan att flytta in fabrikationen i verkstäder och fabriker och minska hemarbetet – en önskan om att möta efterfrågeökningen genom större effektivisering och rationalisering. Förändringar i tekniken var däremot inte av betydelse för övergången till fabriksindustri. Strukturomvandlingen innebar en allt större produktion av plagg medan handskproduktionen minskade. I samma riktning förändrades Malungs andelar av den svenska totalproduktionen. År 1945 var andelen drygt 47 procent och 1951 drygt 27 procent av hela Sveriges handskproduktion. Plaggproduktionens andel ökade mellan nämnda år från drygt 54 till drygt 69 procent av den svenska produktionen. Arbetarantalet ökade från 644 år 1945 (hem- och fabriksarbetare sammanräknade) till 787 år 1951 (320 hemarbetare och 467 fabriksarbetare). Under 50-talet fortsatte strukturomvandligen med en allt större produktion av plagg. Handskproduktionen fortsatte att minska i förhållande till plaggproduktionen, men höll sig i absoluta tal ganska konstant under hela 50-talet och hade en topp 1954.

År 1951 fanns i Malung 102 skinnfirmor av mycket olika storlekar – av dessa saknade 41 företag anställd arbetskraft. Försäljningsvärdet var 22 731 000 kronor – tre företag hade en försäljning på mera än en milj kronor. Om man ser till arbetarantalet 1951 kan man konstatera, att fabriksdriften nu var större än produktionen i hemmen.

Omkring 1955 kan man tala om en definitiv övergång för skinnplagget från bruksvara till modevara. Skinnet som bruksvara avtog i första hand till följd av att de arbetargrupper som tidigare efterfrågat varan började minska i antal och övergick till att använda plagg av annat material bl a därför att skinnplaggen i inköp ansågs allt för dyra. Ökade kostnader för råvaror och ökade arbetarlöner drev priserna i höjden. Produktionskostnaderna steg successivt under 50-talet. Malungs plaggproduktion var klart markerad med toppar 1954 (drygt 71 procent av hela landets plaggproduktion) och 1960 (73 procent av hela landets plaggproduktion)

– handskproduktionen var för motsvarande år drygt 37 procent respektive drygt 28 procent av hela landets handskproduktion. Redan under 40-talet hade den tidigare relativt goda tillgången på arbetskraft i Malung alltmera förbytts i brist på arbetskraft. Följden blev att flera firmor starade filialer på andra orter. Bristen på arbetskraft gjorde sig under 50-talet alltmera märkbar. Arbetskraft rekryterades nu utifrån främst från Finland, Norge, Värmland och övriga Dalarna. Filialverksamheten ökade också och 1958 fanns tio filialer på andra orter i Sverige. Dessutom hade bristen på arbetskraft tvingat flera fabriker att flytta hela sin produktion från Malung till andra orter.

Skinnindustrins största strukturförändring under 1900-talet har således skett på arbetarsidan. Viss arbetskraft har under de senaste 25 åren rekryterats utifrån men den viktigaste förändringen har inneburit att arbetarna successivt övergått från att vara hemarbetare till att vara fabriksarbetare.

En arbetskonflikt från hösten 1937 till våren 1938 var början till ett enhetligare lönesystem för skinnarbetarna i Malung. I samband med denna konflikt bildades nämligen den första organiserade fackföreningen bland skinnarbetarna i Malung. Vidare bidrog konflikten till att en grupp arbetare startade ett eget skinnföretag (företaget slutade sin verksamhet 1965).

AB S P Person, vars arbetarförhållanden 1926–1960 här har studerats, startades 1888 av en före detta skinnare, Snickar Per Persson. Han hade genom handel och utnyttjande av värdefull skog erhållit kapital för ett skinnföretag baserat på hemarbetare. Arbetskraftsrekryteringen innebar vid tiden omkring 1890 inte något problem i Malung. Gamla kringvandrande skinnare, som inte längre kunde försörja sig på egen verksamhet, gårdfarihandel eller minskade förtjänster från skogen, tog tacksamt emot erbjudandet om att sy skinntröjor. Vid denna tid blev också symaskinen allt vanligare, och den kom att underlätta fabrikationen.

Företaget utvecklades positivt och inom företagets ram drevs olika verksamheter vid olika tidpunkter, t ex elektricitetsverk, diverseaffärer och affärer med speceri- samt järn- och byggnadsvaror. Den viktigaste delen av företaget var dock skinnverksamheten. Företaget fick tidigt sin första leverans av skinnvaror till försvaret. Hela 1900-talet karakteriseras av leveranser dit och speciellt under andra världskriget fick de en inte så oansenlig omfattning. Den positiva utvecklingen av skinnverksamheten gjorde att företaget inte enbart kunde förlita sig på hemsömmarna. År

1941 inrättades lokaler för fabriksmässig sömnad – fabriksindustrin var därmed fast etablerad och hemarbetets betydelse reducerades. Företaget fick, som andra företag i Malung, arbetskraftsproblem och filialer etablerades på andra orter. År 1957 sökte sig företaget utanför landets gränser och startade en fabrikation av skinnplagg i Holland. Den expanderande verksamheten på skinnsidan innebar bildandet av ett par försäljningsbolag.

Före 1924 finns endast sporadiska uppgifter om skinnproduktionens omfattning och arbetarantal inom AB S P Persson bevarade. För år 1924 uppgick skinnvaruförsäljningen till 700 000 kronor och 1960 hade försäljningsvärdet i löpande priser stigit till nära 3,6 miljoner.

Den huvudsakliga produktionen har bestått av pälsar, handskar och skinnkläder/plagg (kappor, jackor, byxor, overaller etc).

Under andra världskriget och perioden därefter sker den successiva övergången från hemindustri till fabriksindustri – dock utan att hemindustrin försvinner. Föreliggande undersökning avser arbetarförhållanden under perioden 1926–1960. Före 1941 saknade företaget helårssysselsatta fabriksarbetare och undersökningen avser enbart hemarbetare. Sedan företaget sistnämda år inrättat en fabrikslokal för fabriksmässig sömnad sysselsattes såväl hem- som fabriksarbetare.

De undersökta variablerna för skinnarbetarnas arbetsförhållanden har i vissa fall avsett såväl hemarbetare som fabriksarbetare. Hemarbetarnas speciella arbetsförhållanden i förening med källmaterialets olikartade karaktär har dock föranlett att flera variabler undersökts för hemarbetarna än för fabriksarbetarna. Materialet har huvudsakligen utjorts av företagsarkivalier och arbetarredogörelser (intervjumaterial). Det var framför allt hemarbetarnas speciella arbetsförhållanden som framkallade behovet av arbetarredogörelser. Det har synts befogat att ägna dessa ett ganska stort intresse, eftersom man här möter direkta skildringar, härrörande från ännu levande personer, av vad som i princip är en förindustriell verksamhet. Utan det ifrågavarande materialet hade det många gånger varit otänkbart att ta upp kvalitativa frågeställningar. Givetvis har intervju- och enkätmetodernas problem, källkritiska och andra, vållat många bekymmer och tvingat till ställningstaganden, för vilka närmare redogöres på annat ställe i avhandlingen.

Under det första undersökningsåret, 1926, fanns hos Esspe 53 hemarbetare – antalet hemarbetare ökade i stort fram till 1940, då arbetarantalet var 165 (1938 inträffade en nedgång i arbetarantalet orsakad av den första arbetskonflikten i Malung). År 1942 hade

fabriksarbetarna tillkommit – hemarbetarna var dock fortfarande flera än fabriksarbetarna, 105 hemarbetare mot 70 fabriksarbetare. År 1946 har fabriksarbetarna ökat till 75 medan hemarbetarna minskat till 60 – fabriksarbetarna är under resten av undersökningsperioden flera än hemarbetarna. Totalt hade 575 hemarbetare varit yrkesverksamma hos Esspe under perioden. De flesta hemarbetarna (cirka 73 procent) hade en mycket kort anställningstid hos företaget – fem år eller mindre.

Registrerade manliga hemarbetare i företagsmaterialet var flera än kvinnliga hemarbetare fram till början av 40-talet. Under resten av årtiondet och början av 50-talet är registrerade män ungefär lika många som registrerade kvinnor. Kvinnorna var under resten av 50-talet flera än männen – dock inte markant många flera. Det stora antalet registrerade män i förhållande till kvinnor i källorna från den första hälften av undersökningsperioden förklaras av hemarbetets karaktär av lagarbete och av sättet att registrera arbetarna. Hemarbetet bedrevs i vissa fall av flera familjemedlemmar gemensamt och tycks då ha registrerats i faderns namn. Dessutom har kvinnornas utförda arbete i vissa fall noterats i makes eller faders namn även då dessa icke utfört något arbete åt företaget. När fabriksindustrin etableras reduceras lagarbetet bland hemarbetarna. Registreringsproblemet förefaller försvinna under 40-talet. När efterfrågan på skinnartiklar ökade, och den manliga arbetskraften var otillräcklig, efterfrågades den dolda reserv, som den kvinnliga arbetskraften utgjorde. Vid minskad produktion blev också kvinnorna först utan arbete. Detta förhållande rådde under hela undersökningsperioden men blev mindre markant under senare delen av perioden. Många kvinnor tycktes nöjda med möjligheten till ett tillfälligt hemarbete – man fick på detta sätt oförutsedda inkomster.

Barnarbete var en inte ovanlig företeelse inom hemindustrin längre tillbaka i tiden. Skrämmande skildringar finns av minderåriga barns arbetsförhållanden; skadade armar och ben samt sjukdomar och undernäring föranledd av hemarbete påtalas – skolgången blev i förekommande fall försummad. Bland Esspes hemarbetare tycks inte minderåriga barn systematiskt ha utnyttjats vid hemarbete.

Beträffande civilståndet företedde männen i företagsmaterialet en annan bild än kvinnorna. De gifta manliga hemarbetarna dominerade över de ogifta männen även om dominansen blir mindre ju längre fram i perioden man kommer. Däremot var de ogifta i majoritet bland kvinnorna fram till undersökningsåret 1954, då de gifta kvinnornas antal med ett fåtal översteg de ogiftas. Dessa förhållanden torde till stor del

sammanhänga med att gifta kvinnor registrerades i sina mäns namn. Möjligheterna att försörja sig på annat än skinnsömnad var starkt begränsade under större delen av undersökningsperioden. De ogifta männen hade en större rörlighet i sin yrkesutövning än övriga. För kvinnorna var andra arbetsmöjligheter än skinnsömnad knappt att räkna med – alternativet var i stort att arbeta som hembiträde.

Den miljö som skinnarbetarna levde i var framför allt för de äldre starkt traditionsbunden. Till övervägande del var arbetarna födda i Malung av föräldrar som mer eller mindre haft med skinnverksamhet att göra. Arbetarnas föräldrar hade i större utsträckning än de själva haft skinnsömnad som bisysselsättning till annan verksamhet – framför allt till jordbruksarbete men ofta även till skogsarbete och hushållsarbete. Syskon företedde i stort sett samma mönster beträffande yrkesinriktning – många var skinnsömmare tillsammans med annan sysselsättning. De äldre manliga arbetarna hade i regel inget emot att barnen när de slutat skolan hjälpte till med skinnsömnaden. De yngre männen och kvinnorna ville däremot inte att deras barn skulle syssla med skinnarbete.

Skinnarbetet är ett skräddararbete, som kräver en viss yrkesskicklighet av sina arbetare. Malungs kommun har drivit en skinnskola dock först sedan 1945 – endast ett fåtal av Esspes arbetare har gått på skolan. De flesta arbetarna var självlärda. Många hade fått lära sig skinnarbetet av föräldrar och syskon. Esspe gav inte sina arbetare några direkta instruktioner – som hemarbetare kunde man få ett färdigsytt plagg eller en handske för att se hur man skulle göra. De fabriksarbetare, som inte varit hemarbetare tidigare eller ändå behövde instruktioner, fick hjälp av en verkmästare eller en föreståndare för de olika avdelningarna.

Det var pälsar, plagg och handskar som Esspes skinnarbetare tillverkade. Hemarbetarnas arbete innebar i större utsträckning än fabriksarbetarnas färdigställandet av en hel produkt – fabriksarbetarna arbetade normalt med något eller några moment vid tillverkning av en produkt. Det var många olika moment som hemarbetaren skulle utföra innan artikeln var färdig – skinn och foder skulle klippas till, sys och pressas. När fabrikstillverkningen tillkom övertogs framför allt hemarbetarnas tillskärning/tillklippning av fabriksarbetarna. Handsömnaden kunde också – under pressade tidsförhållanden – delas mellan olika arbetare. Den utfördes framför allt av kvinnliga hemarbetare eller senare även av kvinnliga fabriksarbetare.

Kvinnorna sydde huvudsakligen handskar – både som hemarbetare och som fabriksarbetare. Handskar var lättare att hantera än plagg och

pälsar, varför kvinnorna skulle ha föredragit handsktillverkning. De manliga arbetarna ägnade sig framför allt åt päls- och plaggtillverkning. Lönesättningen torde dock vara den avgörande orsaken till arbetsfördelningen mellan män och kvinnor. Handsktillverkningen innebar en lägre inkomst än den päls- och plaggtillverkning, som männen helst utförde.

Inom fabriken infördes specialisering och differentiering av arbetsuppgifterna. Tillskärning och sortering av skinnen utfördes i början av fabrikstillverkningen av samma person – alltid en manlig arbetare. Efter en tid tillkom särskilda sorterare och tillskäraren skötte endast tillskärningen. Även skinnsorteraren var en manlig arbetare. Handskarna stansades efter övergången till fabrikdsdrift med hjälp av en speciell handskstansmaskin – särskilda handskstansare fanns, vilka i de allra flesta fallen var män. Även fodertillskärningen kom att skötas av särskilda arbetare med hjälp av en speciell bandsåg. Handsömnaden utfördes av kvinnor, medan pressningen oftast sköttes av män.

Övergången från hemindustri till fabriksindustri anses normalt ha inneburit, att det fasta kapitalet bytte ägare. Hemarbetare ägde själv maskiner och redskap, medan fabriksarbetaren utnyttjade företagets resurser. Esspes hemarbetare ägde normalt maskiner och redskap – i enstaka fall kunde dock hemarbetaren ha lånat arbetsredskap från någon släkting eller från annan person. Företaget bistod inte med hjälp vid inköp av maskiner och redskap. Hemarbetarens viktigaste och dyrbaraste hjälpmedel var symaskinen. Den var nödvändig vid de allra flesta arbetsprocesserna. Inköpet av symaskinen var en dyr utgift. Motordriven symaskin förefaller inte ha varit så vanligt bland hemarbetarna – motorn var till för att lättare mata fram skinnet i maskinen. Övriga hjälpmedel hemarbetaren använde sig av var mycket enkla, och i några fall hade hemarbetaren tillverkat dem själv. De verktyg, som kom till användning var i huvudsak sax, kniv, syl och nål. Vid tillklippningen använde hemarbetaren papp- eller pappersmallar, vilka han ofta tillverkat själv.

För tillverkningen användes förutom skinn; foder, tråd och knappar. Tråden fick hemarbetaren själv bekosta medan företaget tillhandahöll övrigt material.

Att hemarbetaren blev fabriksarbetare innebar ingen större förändring av tillverkningstekniken. Samma typ av maskiner, med eller utan motor, kom fortfarande till användning, men företaget inköpte egna maskiner utan att lösa in den symaskin den nye fabriksarbetaren tidigare använt i sitt hemarbete. De mest genomgripande nya hjälpmedlen inom

fabriksindustrin var handskstansmaskinen och med tiden nya tekniska hjälpmedel vid pressningen. Dessutom användes bandsåg vid fodertillskärning samt knappningsmaskin i allt större utsträckning vid fabriksarbetet.

Det har varit normalt att hemarbetare ägt de maskiner och verktyg de haft till sin hjälp. Att arbetare köpte maskiner på kredit med långa och tunga avbetalningar påtalas generellt – liknande förhållande förekom också bland Esspes arbetare. Hemarbetare kunde dock genom arv av maskiner undgå kostnaden. Att hemarbetaren själv tillverkade redskap, företrädesvis av trä, har varit en allmän företeelse och den förekom även inom Esspe.

Ett annat kännetecken för hemindustrin som produktionsform är att företagaren ägt råvaran. Trådkostnaden har, inom den typ av industri där tråd varit aktuell, hemarbetaren själv stått för. Oftast köptes tråden av företagaren för vilken man arbetade vilket kunde leda till ökat beroendeförhållande, då man inte alltid kunde betala genast. Esspes arbetare tycks dock ha kunnat köpa sin tråd var de ville.

Det måste anses fördelaktigt för företaget att inte behöva hålla arbetarna med arbetsplats – nödvändigheten att kontinuerligt utnyttja en fast arbetsstyrka, maskiner, verktyg och arbetslokal förelåg inte. En del av arbetarens bostad, oftas köket, användes som arbetsplats. Köksbordet var arbetsbord. Få arbetare hade möjligheter att ha ett speciellt rum eller ett särskilt hus för sitt hemarbete.

Hemarbetarens arbetstid skiljer sig väsentligt från fabriksarbetarens arbetstid. En fabriksarbetare arbetar efter klockslag – en väl inrutad arbetsdag med bestämda tidpunkter för dess början och slut samt för rasternas varaktighet. Fabriksarbetarens arbetstid mäts i timmar. Hemarbetaren bestämmer i mån av tillgång på arbete sin egen arbetstid men kunde under högsäsong få mycket långa arbetsdagar.

Hemarbetets lösliga organisation medför metodiska problem vid en studie av hemarbetarnas förtjänstutveckling och vid försök till jämförelse mellan ersättningen för hemarbete och fabriksarbete. Hemarbetarna hade styckackord – betalt per tillverkad produkt oberoende av tidsåtgång medan fabriksarbetarna betalades per tidsenhet enligt tidackord och/eller tidlön.

Utgångspunkt för en analys av förtjänstens omfattning och utveckling för hemarbetarna inom Esspe har varit den faktiskt utbetalda årsförtjänsten. Inkomsten utgjorde dock ett bruttobelopp vilket måste beaktas vid analysen. Hemarbetarna hade omkostnader för sitt arbete –

utlägg för t ex symaskin, tråd och arbetslokal. Utläggens faktiska omfattning är omöjlig att bestämma.

Från slutet av 30-talet hade arbetarna möjlighet till ett schablonavdrag i skattesammanhang; ett avdrag på 10 procent som sedan höjdes till 15 procent. Vid intervjuer och i enkätsvar framkom att hemarbetare i vissa fall hade haft medhjälpare vid arbetets utförande. Medhjälparnas arbetsinsats måste också beaktas vid analysen av förtjänsterna. Den arbetsinsats som medhjälparna representerar har inte varit möjlig att beräkna. Medhjälparna har undantagslöst tillhört den registrerade arbetarens hushåll och någon kontant ersättning har inte utgått. Lagarbetet förefaller ha inneburit en mera inrutad arbetsdag för de inblandade arbetarna än för de arbetare som arbetade ensamma. Redan i skolåldern kunde man få ta del av hemarbetet men detta innebar inte att systematiskt barnarbete förekom.

Hemarbetarnas genomsnittliga årsförtjänster inom Esspe är under hela undersökningsperioden mycket låga. I början av perioden var årsförtjänsten i genomsnitt knappt 700 kronor – samtidigt hade Sveriges arbetare en genomsnittlig årsinkomst på omkring 2 500 kronor. Några år in på 30-talet ökade årsinkomsten till cirka 1 200 kronor. Först 1940 ökade årsförtjänsten åter och var nu drygt 1 500 kronor. Den fortsatta förtjänstutvecklingen under 40-talet var jämförelsevis sämre än den under 30-talet. År 1942 sjönk förtjänsten till strax under 1 000 kronor och ökade därefter åter för att 1946 vara uppe i ungefärlig nivå med 1940-års förtjänst. Under 50-talets första hälft fortsatte den genomsnittliga årsförtjänsten att långsamt öka och var 2 194 kronor 1954 – Sveriges industriarbetare hade samma år en genomsnittlig årsförtjänst på drygt 8 000 kronor. Medan hemarbetarna i Sverige hade en genomsnittlig årsinkomst på 1 737 kronor. Några hemarbetares extremt höga årsinkomster inom Esspe tillsammans med ett vikande antal hemarbetare inom företaget i slutet av 50-talet gör att genomsnittsinkomsten dessa år är ointressant.

Överför man redovisade årsförtjänster till fasta priser finner man att hemarbetarnas förtjänstbelopp i stort representerar en allt mindre köpkraft. Undersökningsåren 1926 och, framför allt, 1940 var ur köpkraftssynpunkt de genomsnittligt bästa inkomståren. Den kraftigaste nedgången inträffar 1942 i samband med fabriksindustrins etablerande – en fyrtioenprocentig nedgång i köpkraftshänseende.

Varje undersökningsår karakteriseras av stora differenser mellan de registrerade årsförtjänsterna inom Esspe. I början av perioden

registrerades en högsta årsförtjänst på nära 4 000 kronor medan medianinkomsten för män var 267 kronor och för kvinnor 145 kronor. De högsta årsinkomsterna steg successivt och var i slutet av 30-talet uppe i nära 7 000 kronor – medianinkomsten var samtidigt för män 1 096 kronor och för kvinnor 471 kronor. År 1940 noterades periodens högsta årsförtjänst. Den var hela 13 340 kronor – medianinkomsten var 1 224 kronor för män och 482 kronor för kvinnor. Spridningen är mindre under resten av 40-talet och kommer som högst upp i nivå med spridningen vid 30-talets slut. Vid periodens slut förekommer åter extremvärden på drygt 13 000 kronor. Genomsnittsförtjänsten måste anses vara mycket låg under hela perioden. Differensen mellan de lägsta och högsta årsförtjänsterna är dock utomordentligt stor – inkomster på endast några tior kunde förekomma samtidigt som inkomster på tusentals kronor noterats. De mycket höga årsförtjänsterna bekräftar att medhjälpare deltagit i arbetsprocessen samtidigt som de mycket låga medianförtjänsterna avslöjar hemarbetets utpräglade bisysslekaraktär för flertalet sysselsatta.

De flesta hemarbetarna hos Esspe hade varit anställda en mycket kort tid. Under denna tid hade hemarbetet dessutom uppenbarligen varit av marginell betydelse för många. I vilken utsträckning Esspe hade hemarbetare i egentlig mening – en 'fast' arbetarstam för vilken hemarbetet var huvudsysselsättning och kontinuerlig grund för försörjning och hur försörjningsutvecklingen såg ut för denna 'fasta' arbetarstam blir de intressanta frågeställningarna i sammanhanget. För en analys av dessa frågeställningar har ett specialstudium genomförts av sådana arbetare som varit sysselsatta minst sex år och som haft minst 75 procent av sin deklarerade inkomst respektive år av hemarbete inom Esspe.

Den 'fasta' hemarbetarstammen hade givetvis en betydligt bättre inkomstsituation än totalpopulationen. I början av undersökningsperioden hade gruppen drygt en och en halv gånger större årsförtjänst än totalpopulationen eller 1 862 kronor. Den 'fasta' arbetarstammens förtjänstutveckling var därefter sämre än totalpopulationens men trots detta var nivåskillnaden jämförelsevis stor – t ex i slutet av 30-talet hade den 'fasta' arbetarstammen genomsnittligt drygt 400 kronor mera än totalpopulationen och skillnaden ökade 1942 till drygt 600 kronor för att åter 1954 ha minskat till omkring 400 kronor. År 1954 hade den 'fasta' hemarbetarstammen en genomsnittlig årsinkomst på 2 556 kronor. Den 'fasta' arbetarstammens genomsnittsinkomst stiger under perioden som

helhet med knappt 100 procent medan totalpopulationens förtjänst ökar med knappt 600 procent. Slutsatsen blir att kortare mer marginella anställningar blev mindre vanliga längre fram i perioden.

Hemarbetarnas årsförtjänster är givetvis inte årsinkomster i egentlig mening. Utbetald ersättning under ett år är gottgörelse för den verksamhet hemarbetaren bedrivit under året oberoende av tidsåtgång.

Den långsamma lönestegringen kan därmed innebära att arbetarna helt enkelt arbetade mindre. En bedömning av hemarbetets förtjänstutveckling förutsätter en analys av bakomliggande arbetstid. Arbetsinsatsen respektive år kan uppskattas med utgångspunkt från relationen mellan utbetald årsförtjänst och styckersättning.

En analys av styckkostnadernas utveckling är dock behäftad med vissa problem. De arbetsmoment hemarbetaren skulle utföra ändrades över tiden. Fram till början av 40-talet skulle arbetaren normalt klippa till de olika produkterna – under senare delen av perioden övertog fabriksarbetarna alltmera av detta moment. Liknande överföring till fabriken genomfördes för handsömnaden och slutpressningen – dock inte lika utpräglat som beträffande tillklippningen. Dessa förändringar måste beaktas vid analysen. Förändringar av modellerna över tiden är också ett problem, som det är mycket svårt att korrigera för.

En vanlig ersättning för en päls var i början av perioden tio kronor. Den ökade till tjugo kronor omkring 40-talet och stannade vid detta belopp perioden ut. Pälsen skulle också klippas till. Den enklaste jackan (arbetströjan) hade länge en ersättning om 2,25 kronor (jacka av fårskinn) och 2,50 kronor (jacka av getskinn) – först under 40-talet försvann dessa ersättningar och ersättningen blev nu tre kronor. Vid denna tid hade det börjat komma flera modeller och högre jackersättningar upp till fem kronor förekom. Under 50-talet fortsatte betalningen att öka. Den var vantligtvis mellan fyra och sex kronor. Den lägsta ersättningen avsåg arbetströjan. Handskersättningen betalades normalt i dussin handskar. Skillnaden mellan lägsta och högsta ersättning var utomordentligt stor beroende på de många olika modellerna. I början av perioden var den normala ersättningen tre till tio kronor – ersättningen ökade successivt och var i början av 40-talet från omkring fyra kronor till omkring 13 kronor. Under 50-talet var ersättningen fortfarande som lägst fyra kronor men den hade nu ökat uppåt till 15 kronor.

En päls, som också skulle klippas till, kunde färdigställas på tre till fyra timmar medan en jacka, som också skulle klippas till, normalt tog två till tre timmar att färdigställa. Ett till ett och ett halvt dussin handskar om

dagen – handskarna skulle då också klippas till – tycks ha varit en vanlig arbetsprestation. När tillskärningen/tillklippningen av de olika produkterna övertogs av arbetare på fabriken förkortades tillverkningstiden något för de olika produkterna.

För en uppskattning av den 'fasta' hemarbetarstammens genomsnittliga arbetstid respektive år förutsätts att arbetarna enbart tillverkade arbetströjor. Arbetströjan är den enda produkt som under hela undersökningsperioden i stort sett representerar samma arbetsinsats. Genom att dividera årsförtjänsten med styckkostnaden vid tillverkning av en arbetströja kan man således ange vilken arbetsinsats årsförtjänsten respektive år representerar. Då man också känner tidsåtgången vid jacktillverkning kan man sedan få ett grovt mått på årsarbetstidsvolymen.

Årsarbetstidsvolymen för den 'fasta' hemarbetarstammen minskade efter fabriksindustrins införande i början av 40-talet. År 1926 var den genomsnittliga årsarbetstidsvolymen 2 660 timmar för att under 30-talet först minska med drygt 900 timmar och därefter åter öka till omkring 2 400 timmar under 30-talets sista hälft. År 1940 har periodens högsta genomsnittliga arbetstid eller 3 195 timmar. I samband med fabriksindustrins införande sjönk den 'fasta' hemarbetarstammens genomsnittliga årsarbetstid till periodens lägsta eller till 1 330 timmar. Under återstoden av undersökningsperioden skedde först en mindre uppgång i timantalet (1 743 timmar 1946) följd av en minskning till omkring 1 500 timmar i början av 50-talet. År 1954 hade timantalet åter ökat något till knappt 1 600 timmar.

Årsarbetstidsvolymen före fabriksindustrins införande låg normalt på en högre nivå än den samtidiga avtalsenliga årsarbetstidsvolymen för fabriksarbetare. Hemarbetet har i intervjuer och enkäter angetts vara ett säsongarbete – det var främst på hösten och förvintern som 'arbetssäsongen' inföll. Sommaren kunde innebära total frånvaro av hemarbete. Säsongfluktuationerna var i många fall både frivilliga och ofrivilliga. Det var mycket vanligt att hemarbetarna hade ett jordbruk att sköta vid sidan om hemarbetet – den mesta tiden för jordbruksarbete inföll under sommarhalvåret och intresset för skinnarbete var därmed betydligt mindre under denna tid. Någon större lagertillverkning förekom inte före fabriksdriftens införande – därmed kunde skinnverksamhet och jordbruk komplettera varandra på ett för många tillfredsställande sätt.

Att hemarbetarna före 40-talet trots närvaron av säsongfluktuationen har en genomsnittlig årsarbetstidsvolym som överstiger den avtalsenliga

arbetstiden inom industrin illustrerar att det förekommit medhjälpare vid arbetets utförande. Detta måste vara fallet även om man beaktar att hemarbetarna i intervjuer och enkäter ofta uppgivit mycket långa arbetsdagar – ibland på mera än tio timmar. Dessa långa arbetsdagar måste avse arbetssäsongen. Övrig tid på året kunde ju arbetstiden vara betydligt mindre eller ingen alls.

En intressant fråga är sambandet mellan hemarbetarnas förtjänstutveckling och årsarbetstidsvolym. Det kunde klarläggas att den köpkraft årsförtjänsterna representerar ökar mindre snabbt än årsarbetstidsvolymen mellan 1938 och 1940 samt mellan 1942 och 1946. Vidare visar det sig att lönebeloppens köpkraft sjunker *trots* att årsarbetstidsvolymen ökar mellan 1936 och 1938 och framför allt mellan 1950 och 1954. Hemarbetarna kunde alltså inte kompensera sig för eftersläpande styckkostnader genom att öka arbetsinsatsen – de kunde inte ens bevara samma köpkraft utan fick se den minska trots ökad arbetsinsats.

Företaget kunde inte i längden förlita sig enbart på hemarbetare trots att såväl antalet arbetare som deras arbetsinsats ökade. Ökad efterfrågan på skinnprodukter tvingade fram en fabriksindustri. Efter fabriksindustrins införande blev hemarbetet även för den 'fasta' hemarbetarstammen en deltidssyssla. Antalet arbetade årsarbetstimmar per registrerad arbetare sjunker samtidigt som hemarbetarantalet minskar. Hemarbetarna fortsatte uppenbarligen att vara den buffert som sattes in när arbetsbelastningen hos företaget ökade.

Fabriksarbete som ett alternativ till hemarbete utnyttjades av flera hemarbetare inom Esspe när fabriksindustrin etablerades. Orsakerna till övergång till fabriksarbete var flera. Den viktigaste orsaken var önskan om jämnare och högre inkomster. En del hemarbetare var rädda för att deras arbete nu skulle upphöra och man skulle gå miste om de inkomster som hemarbetet dock gav. I en av monografierna verifieras också detta förhållande – en kvinnlig hemarbetares handssömnad överfördes successivt till fabriken för att så småningom helt upphöra. Att arbeta som fabriksarbetare innebar att man inte kunde hålla fast vid sitt jordbruk – fabriksarbetet var en heltidssysselsättning året om, där jordbruket rent praktiskt hade svårt att inrymmas. I några av monografierna framkommer att hemarbetare efter övergång till fabriksarbete med tiden övergivit sitt jordbruk. Jordbrukets betydelse ur inkomstsynpunkt är inte möjlig att beräkna men flera arbetare har betonat dess värde för försörjningen vid sidan av hemarbetet. Övergången till fabriksarbete innebar inte några större förändringar av den skinnverksamhet den

enskilde arbetaren utförde – monografierna har betonat även detta förhållande.

Det första året med fabriksindustri, 1942 var den genomsnittliga årslönen för fabriksarbetare inom Esspe 2 207 kronor. Fabriksarbetarnas genomsnittliga årslön uppkommer som produkten av årstimmar enligt avtal och genomsnittlig timlön. De låga löner som noteras i monografierna under det första året med fabriksindustri är delvis resultat av att fabriksarbetet för den enskilde inte pågick hela året. Årsförtjänstutvecklingen var under resten av 40-talet jämförelsevis bättre under den senare delen än under den förra. År 1950 hade årsförtjänsten nått upp till 4 149 kronor – den nominella årslönen hade då ökat med 88 procent sedan 1942. Under 50-talet fortsatte årsförtjänsterna för fabriksarbetarna att öka – den senare delen av decenniet dock i långsammare takt än tidigare. Mellan 1950–1954 ökade årslönen med 63 procent för att 1954–1960 öka med drygt 28 procent – den genomsnittliga årslönen var 1960 kronor 8 692.

Förtjänsterna för Esspes fabriksarbetare ligger betydligt lägre än förtjänsterna för den svenske fabriksarbetaren i allmänhet. Esspes fabriksarbetare hade en timlön på en krona 1942 medan samtliga industriarbetare i Sverige samma år hade en genomsnittlig timlön på 1,52 kronor. I början av 50-talet hade Sveriges industriarbetare ökat sin timlön till 2,53 kronor medan timlönen för Esspes fabriksarbetare stannade vid 1,88 kronor. Under 50-talet ökade avståndet mellan de bägge gruppernas lönenivå. År 1960 hade Esspes fabriksarbetare en genomsnittlig timlön på 4,29 kronor medan arbetarna i Sverige genomsnittligt hade en timlön på 5,77 kronor – avståndet mellan de bägge gruppernas lönenivå hade alltså 1942–1960 ökat från 52 öre till 1,48 kronor.

Esspes fabriksarbetare hade dock en relativt bättre förtjänstutveckling än den 'fasta' hemarbetarstammen inom samma företag. Vid fabriksindustrins etablerande 1942 när fabriksarbetarna hade en genomsnittlig årsförtjänst om 2 207 kronor stannade hemarbetarnas genomsnittliga årsförtjänst vid knappt 1 000 kronor. Differensen förklaras av att hemarbetarna inte var helårsanställda. Vid denna tidpunkt har nämligen fabriksarbetarna en genomsnittlig timlön på en krona medan hemarbetarnas timlön samtidigt beräknats till 1,20 kronor – utgångspunkt har varit tillverkningstid och ersättning för en arbetströja. Denna timlön utgör dock ett bruttobelopp, då hemarbetarna har omkostnader att besörja. Beaktar man hemarbetarnas omkostnader har de båda arbetargrupperna 1942 grovt sett samma timlön. Utvecklingen därefter är till nackdel för

hemarbetarna. Under hela 40-talet (från 1942) har hemarbetarna i löpande priser en oförändrad timlön. Mellan åren 1946 och 1950 ökar sedan timlönen med 33 procent. Fabriksarbetarnas timlön ökar däremot successivt under perioden och från 1942 till 1946 har index ökat från 100 till 136 – levnadskostnaderna ökade under samma tid med knappt tre procent. Därefter ökade timlönen mycket kraftigt och hade 1954 nått upp till index 313 – levnadskostnaderna hade också fortsatt att öka och hade ökat med drygt 49 procent sedan 1942. Fabriksarbetarnas timlöner fortsatte att öka under resten av 50-talet, men inte lika kraftigt som tidigare, och hade 1960 nått upp till index 429 – levnadskostnaderna fortsatte likaså att öka men inte lika kraftigt som tidigare.

Hemarbetarnas styckkostnader släpade kraftigt efter fabriksarbetarnas timlöner vilket är en förklaring till hemarbetarnas reallöneförsämring under vissa perioder. Styckkostnadernas trögrörlighet berodde på hemarbetarnas svaga förhandlingsposition. Det var svårt att fackligt organisera hemarbetarna – arbetarna arbetade ofta mycket marginellt och de betraktade sig inte alltid som anställda. Vidare var samhörigheten svår att uppbåda bland hemarbetarna då de inte var samlade på samma arbetsplats.

Fabriksarbetarnas klart sämre förtjänstläge än genomsnittet för Sveriges arbetare måste delvis ses mot bakgrund av tillgången till hemarbetare. Deras närvaro försvårar fabriksarbetarnas möjligheter att genomdriva högre löner. Vidare torde skinntillverkningens fortsatta hantverksmässiga inslag ha verkat negativt på produktionens effektivitet. Dessutom har råvarukostnaden inom skinnindustrin successivt stigit varvid utrymmet för ökade löner utan vinstreduktioner i motsvarande mån har minskat.

Hemarbetarna förefaller, även efter övergången till fabriksindustri, ha varit en viktig faktor i produktionen. De fortsatte att vara den buffert som sattes in vid ökad efterfrågan. Att deras arbete hade karaktär av bisyssla avspeglar sig i lönesättningen. År 1942, när den egentliga fabriksindustrin kommit igång, hade hemarbetarna hela 42 procent av utbetalda årsförtjänster hos Esspe. Hemarbetarnas löneandel minskar visserligen därefter men är 1954 fortfarande hela 27 procent.

Att de arbetare, som ingått i denna undersökning, hade valt skinnarbetet som sysselsättning, trots den jämförelsevis dåliga förtjänsten, hade ofta sin mycket givna förklaring. Skinnhanteringens starka förankring i Malung medförde en traditionsbunden anknytning till skinnarbetet. Näringslivet på orten var under en stor del av den

undersökta perioden odifferentierat – arbetsvalmöjligheterna var begränsade.

Flera av de manliga hemarbetarna hade haft någon form av annat arbete före skinnarbetet – arbetena hade huvudsakligen varit jordbruks- och skogsarbete. Vid skogsarbete hade arbetssituationen ofta varit besvärlig. Skogsarbetarna visste inte från det ena året till det andra hur mycket arbete de kunde räkna med och om det överhuvudtaget skulle bli något arbete – blev det dåliga konjunkturer minskade skogsarbetet. Skogsarbetet var tungt – speciellt om det blev kalla och snörika vintrar. Skogsarbetet kunde också innebära vissa kostnader för t ex verktyg och häst. Arbetarna kunde ofta inte heller bo hemma utan tillbringade långa tider i någon skogskoja. Resultatet blev ofta små eller i sämsta fall inga nettoinkomster alls.

De som hade arbetat inom jordbruket föreföll inte ha haft samma besvärliga arbetssituation som skogsarbetarna. Arbetarna hade ofta egna jordbruk eller jordbruksarbete i närheten av sina hem. I samband med denna typ av arbete fanns alltid sysselsättning även om graden av den varierade med årstiden. Övriga sysselsättningar som hade stått till buds för de manliga hemarbetarna hade inte varit många.

Arbetsläget hade varit ännu besvärligare för kvinnorna än för männen. De flesta hade inte heller haft något arbete innan de började med skinnarbetet. Det enda arbete som normalt fanns för kvinnorna var arbete som hembiträde. De som överhuvudtaget inte kunde få något arbete eller inte ville arbeta som hembiträde hade inget annat val än att stanna hemma inom hushållet och/eller på gården. Kvinnorna saknade därför ofta egna inkomster, de kunde inte bidraga till hushållets uppehälle. När sedan skinnarbete i form av hemarbete blev allt vanligare och flera hemarbetare efterfrågades blev detta en ny utkomstmöjlighet och en ny valmöjlighet för kvinnorna. Samtidigt som man kunde förtjäna egna pengar kunde barn och hushållsgöromål skötas. Kvinnornas möjligheter till egna inkomster genom hemarbete samtidigt som de stannade kvar i sin miljö och skötte de nödvändiga sysslorna ansågs av dem själva som mycket värdefulla.

När fabriken sedan byggdes i början av 40-talet ställdes hemarbetarna inför valet om de skulle fortsätta att vara hemarbetare eller om de skulle bli fabriksarbetare. Valet av ett fabriksarbete kunde ha sin grund i flera orsaker. Den centrala frågan måste vara om man vill ha heltidsarbete eller ej; i vissa fall i kombination med frågan om huruvida man vill lämna sitt jordbruk. Fabriksarbetet var mera bestämt och inrutat. Arbetstider-

na var fastställda med bestämda avbrott för matraster och liknande. När arbetsdagen var slut kunde man gå hem och behövde inte tänka mer på sitt skinnarbete. Som hemarbetare hade det varit svårt att vid avbrott för vila känna sig riktigt fri från sitt arbete. Samtidigt som arbetarna såg fördelar med bestämda arbetstider framhölls saknaden av den frihet som hemarbetet gav.

Möjligheten till säkrare, jämnare och högre inkomster vid ett fabriksarbete var det viktiga argumentet för den som ville arbeta heltid inom skinnverksamheten. Rädslan för att hemarbetet skulle minska eller helt enkelt ta slut när fabriksindustrin etablerats var stor hos flera hemarbetare. Några arbetare menade att företaget hotat med att de skulle bli utan arbete om de inte övergick till att bli fabriksarbetare. Det är vanskligt att klart kunna avgöra om en vägran att övergå till fabriksarbete i vissa fall kunde ha inneburit att hemarbetet blev indraget eller om en övergång till fabriksarbete endast var ett allmänt önskemål från företagets sida. Hemarbetarna har uppfattat företagets policy på olikartat sätt. En del arbetare blev tillfrågade av Esspe om de önskade övergå till fabriksarbete –- några av dessa blev fabriksarbetare medan andra föredrog att fortsätta med hemarbetet.

Fabriksarbetare, som inte varit hemarbetare tidigare, hade lite olika förklaringar till varför de blev skinnarbetare på en fabrik. Traditionen att bli skinnarbetare, som föräldrarna, levde delvis kvar även hos fabriksarbetarna – hos hemarbetarna var detta förhållande ännu mera uppenbart. Man reflekterade ofta inte över möjligheten att arbeta med något annat – förutsättningarna för andra arbeten var också starkt begränsade. Den kategori människor som det här är fråga om, med normalt endast folkskola som utbildning, hade inte heller några större valmöjligheter beträffande arbete. Det förekom att man började med skinnarbete på fabriken för att 'känna sig för' och se vad man eventuellt skulle vilja ägna sig åt – i de flesta fall blev man kvar på fabriken. Företagets möjligheter att erbjuda bostad var också en orsak till att man blev fabriksarbetare.

Hemarbetarnas roll för företaget Esspe och överhuvudtaget för skinnindustrin i Malung är helt uppenbar. När det gamla skinneriet övergick från kringvandrande skinnare till en skinnindustri baserades denna under lång tid på hemarbetare. Esspe och andra företag hade möjligheter att utan investeringar i fabrik, maskiner och lager efter behov sysselsätta arbetare, som var mer eller mindre kunniga i skinnsömnad – och man byggde vidare på en gammal tradition.

Hemarbetets positiva sidor för arbetaren var att han, både genom lokaliseringen och genom den fria arbetstiden, fick möjlighet också till annan sysselsättning. För företaget var det å andra sidan möjligt att i sitt intresse utnyttja hemarbetaren.

Summary

Leather and Fur Workers in Malung: From Domestic Work to Manufacturing Industry

The present century has witnessed the transition from domestic industry to manufacturing industry within the leather and furrier trade in Malung, a small town located in the north-west of the Swedish province of Dalecarlia. This transition is of considerable general interest, as it enables us to study a contemporary process of this type at first hand. The domestic, or cottage industry itself represents a transitional stage appropriate to pre-industrial society. It was rooted in the Middle Ages, reached its greatest significance in 18th-century England, and by the 19th-century was in full retreat before more advanced stages of industrialism.

The scientific examiniation of domestic industry, which long was of great importance for European commerce, is in many cases handicapped by the extraordinarily spotty source material, the result of its characteristicially loose organization.

In Sweden, the domestic industry has played a particularly important role in the "Seven Hundreds" area [*Sjuhäradsbygden*] in the province of Västergötland. Fur and leather production in Malung is one of its most important late representatives. There nevertheless are but few Swedish investigations concerning domestic industry and its labour problems. An official report from the 1910s registered 3 252 companies with domestic industry production; these companies employed a total of 28 953 workers (6 739 men and 22 214 women). As late as 1948, the total number of workers was surprisingly large, more than 26 000; the number has subsequently diminished and by 1971 was some 12 500. The industry in question is to a large extent scattered and difficult to analyse; the situation treated here—that of Malung—is of particular interest, due to its homogeneity.

Against the background provided by general trends concerning the domestic industry and the fur and leather trade in Malung, the present dissertation illustrates working conditions for a specific company in Malung, AB S P Persson (Esspe), during 1926 to 1960.

Malung has long been the centre of Swedish fur and leather production (henceforth usually denoted merely by leather production, although fur goods were also included and in fact were at first predominant). Such operations may be traced back to itinerant furriers of the 17th century. There were few means of livelihood in Malung, and agriculture usually provided only a limited means of support. These furriers travelled to various places, including Norway, where they both prepared and sewed fells and furs. They also did similar work at home in Malung. The furriers worked together in groups, forming an organization not unlike those of the old guild system—they even had their own language.

The mid-19th century saw the beginnings of a decline for the fur industry. New sources of remuneration (e.g. house-to-house peddling and opportunities for work in connexion with large timber sales) made it ever more difficult to recruit younger workers to the trade. New consumption habits also appeared, so that fur articles no longer maintained their previous level of demand.

At the turn of the century, the furrier trade experienced a renaissance, although with a somewhat different emphasis; simultaneously, job opportunities in the forests diminished and peddling was more and more replaced by retail sales.

Leather concerns became established and were long based upon domestic industry. Many workers worked on leather products as a supplement to farming and forestry. Fells and furs were still produced, but on a lesser scale than before—a new factor was the ever-greater production of leather jackets, vests and gloves, all produced from a raw material based on a method (tanning) different from that used for, e.g. furs: tanning removed the hair.

The extent of the furrier trade in Malung is only imperfectly illustrated in both official and local sources—at the turn of the century the trade was officially regarded as small, in spite of the Swedish Army's relatively large orders for fur and leather goods. Local source material shows that when figures exist, they are clearly too low—in 1912, for example, 5 companies with 87 domestic workers are listed in Malung. Not until 1931 are reasonable dependable figures available concerning the number of firms and workers—at that point, the Malung leather industry is noted as employing 586 workers distributed among 36 companies. Most of these firms were very small, employing only a few or no workers.

The 1940s and World War II brought about a complete structural change in the industry, caused by the increased demand for leather and

fur goods needed by, inter alia, the Swedish defence forces. Increased motorism, sports and hobbies had also created an increased demand for a type of leather different from that previously demanded. Great endeavours were made by manufacturers to move production into shops and factories and to diminish domestic work—expressing the desire to meet the increase in demand by production rationalizations and improved efficiency. Technological changes, on the other hand, lacked importance for the transition to manufacturing industry.

This structural change implied an ever-increasing production of garments, while the production of gloves decreased. Malung's share of the total Swedish production followed these trends. In 1951 the Malung fur industry supplied 69 per cent of Swedish fur garment production and slightly more than 27 per cent of Sweden's total production of gloves. The production of garments increased still further, and in 1960 Malung supplied 73 per cent of the total national production of fur garments (glove production was 28 per cent that year, after a 9 per cent reduction since its peak in the mid-1950s).

The former good supply of labour turned into an ever-increasing labour shortage—labour had to be recruited from other parts of Sweden and even from the other Scandinavian countries. Many companies established branches; several moved to other areas.

The greatest 20th-century structural change affecting the leather industry occurred on the labour front. Aside from the fact that a certain amount of labour has since the 1940s been externally recruited, the most important change consists of the gradual conversion of the domestic workers to factory workers.

A labour dispute lasting from fall 1937 to spring 1938 marked the beginnings of a more homogeneous pay scale for furriers in Malung. The first organized labour unions in Malung were formed in connexion with this conflict. The dispute further led a group of workers to start their own leather company, which continued to operate until 1965.

The S P Persson Corporation (Esspe), whose labour conditions have been studied in the present thesis, was founded in 1888 by a former furrier, Snickar Per Persson. Through trading and the exploitation of valuable forests, he had obtained the capital necessary for a leather company based on domestic labour. In the 1890s, there was no problem in recruiting workers in Malung—old itinerant furriers who lacked work or had difficulty supporting themselves were more than willing to accept work sewing leather jackets. The sewing machine was then

becoming generally accepted and it helped to ease production.

The company prospered; it carried out various operations at various times, but its most important branch was undoubtably its leather industry. It soon received its first order for leather goods for the Army. Since the turn of the century, Esspe's production has been characterized by such orders, reaching a quite appreciable level during World War II. In the long run, Esspe was unable to rely solely upon domestic workers. In 1941, it opened a factory for sewing on an industrial basis—manufacturing industry had thereby become firmly established and the importance of domestic work reduced. Esspe also had difficulty recruiting sufficient labour and established branches in other areas: in 1957, it began producing leather garments in Holland.

Only sporadic information has been preserved by Esspe concerning the extent of leather production and the number of employees before 1924. That year, leather goods were sold for a total of 700 000 Swedish crowns; by 1960, sales had reached a value of 3.6 million crowns at current prices. Production has primarily consisted of furs, gloves and garments.

During World War II and the succeeding period there occurred a successive transition from domestic industry to manufacturing industry—although domestic industry nevertheless did not disappear. Not until 1942 did Esspe employ year-round workers, so that in our investigation the period until 1942 includes only domestic workers. After the establishment (in 1942) of factory premises for sewing on an industrial basis, both domestic and factory workers were employed.

The basis for the present investigation has primarily consisted of material from the firm in question, supplemented by interviews and questionnaires. The primary motivation for the latter techniques was the unique working conditions of domestic workers. Without the latter material, it would have been quite impossible to treat qualitative questions. The use of interviews and questionnaires nevertheless resulted in extensive problems concerning both methodology and source reliability.

During 1926, the first year investigated; Esspe employed 53 domestic workers; the number of such workers on the whole increased until 1940, at which point 165 workers were employed there. By 1942, factory workers had been added, although the domestic workers still outnumbered them by 105 to 70. In 1946, the number of factory workers had reached 75, while domestic workers had diminished to 60;

throughout the remaining period investigated, the factory workers were in the majority. A total of 575 domestic workers were employed by Esspe during the period investigated. The great majority (70 per cent) of these domestic workers were employed by Esspe for only a very short period—5 years or less.

Until the early 1940s, registered male domestic labourers, according to Esspe's documents, outnumbered female domestic labourers. Throughout that decade and into the early 1950s, men and women were registered in approximately equal numbers, but the latter subsequently outnumber the men. The greater number of men, as compared to women, in the first half of the period examined is to some extent explained by the teamwork nature of domestic labour and by the way in which the workers were registered. In some cases, domestic labour was carried out by several members of the family in cooperation and then would seem to have been registered in the father's name. As manufacturing industry began, teamwork in domestic industry diminished. Furthermore, in certain cases, women carried out work credited to their husbands or fathers, even when the latter did not at all work for the firm. This problem of registration seems to have disappeared during the 1940s. Women were the hidden reserve labour force which was brought into action when demand rose and the male labour force was insufficient. When production was cut back, women were also the first to be laid off, although the problem became less acute during the latter part of the period under investigation. Many women seemed to be satisfied with the opportunity for temporary work at home—they thus obtained an unexpected income. There does not seem to be any systematic exploitation of younger children for this production.

The age of the male domestic labourers was relatively greater, although it also varied more than that of female domestic labourers. Like many women, (primarily older) men took domestic work to pass the time and obtain an extra income. Married male domestic workers were predominant, although this dominance over unmarried men consistently lessened in later years. Unmarried women, on the other hand, were in a majority until the mid-1950s, when married women became slightly more frequent than unmarried women. A probable explanation for this phenomenon lies in the fact that women were registered in their husbands' name. There were but few opportunities—other then that of leather sewing—of earning a living during the greater part of the period in question.

The environment experienced by these furriers was, especially for the elderly workers, strongly bound to tradition. The overwhelming majority of the workers were born in Malung and had parents who had had some contact with furriery.

Working with furs is tailor's work, demanding a certain degree of skill from its practitioners. A furrier's school had been founded in Malung in 1945, but only a few workers had attended this school: the majority were self-taught, at times aided by instruction from parents and brothers or sisters. Esspe furnished the domestic workers with a finished glove or finished garment as a model when they began. Those factory workers who were not skilled in such work when they started at the factory were helped by, e.g., a foreman.

Domestic workers usually completed a product in its entirety, while factory workers worked with one or several tasks connected with a product. When manufacturing industry arose, however, certain tasks, such as cutting and trimming, where transferred from domestic workers to factory workers.

Women primarily sewed gloves, while men above all worked on furs and garments. Gloves were easier to work with than furs and garments, and women were said to have therefore preferred glove-making. The wage-rate structure nevertheless seems to have been the decisive factor in the male-female division of labour: glove-making did not pay as well as fur- and garment-making.

The transition from domestic to manufacturing industry is normally regarded as implying that fixed capital changed owners. Domestic workers own their own machines and tools, while factory workers employ company resources. Esspe's domestic workers usually owned their own machines and tools—the company did not give financial support for, e.g., the purchase of a sewing machine, which was the most expensive tool, and which was necessary for the great majority of processes for most work.

Another characteristic of domestic industry as a form of production is that the firm owned the raw materials. For those types of industry which demanded thread, the domestic workers nevertheless had to pay thread costs themselves.

The fact that the company does not need premises for domestic workers must be regarded as an advantage. The workers used a part of their homes as their place of work. The kitchen was the usual working place, with the kitchen table functioning as the workbench.

Working hours for domestic workers are very different from those of factory workers. A factory worker has fixed working hours and his working time is measured in hours, while a domestic worker—to the extent that work is available—determines his own working day.

This loose organization of domestic labour causes methodological problems for the study of wage trends for domestic workers, and for the comparison of income for domestic and factory work. Domestic workers had piecework—they were paid per finished product, regardless of the time involved—while factory workers were paid per unit of time according to time piecework or hourly wages.

The basis for an analysis of the extent and development of domestic workers' income is found in actual yearly income. This was nevertheless gross income, a fact which must be included in such an analysis. Domestic workers have varying expenses in their work, and the extent of such expenses is impossible to determine. In 1938, various tax deductions also began to be allowed. In certain cases the domestic workers had assistance in their work. The work performed by these helpers must also be included in an analysis of incomes, but it has proved impossible to calculate this work. The helpers were part of the domestic worker's family and received no compensation.

The average yearly income for Esspe's domestic workers was very low thourghout the period investigated. In 1926, the yearly income was on the average nearly 700 crowns—the average Swedish worker had at that time an annual income of some 2 500 crowns. Not until 1940 did yearly income for domestic workers here exceed 1 500 crowns, and income trends were poorer throughout the 1940s than during the 1930s. The continued slow increase in yearly income meant that it reached 2 194 crowns in 1954.

Converted to fixed prices, these incomes imply that the income achieved by domestic workers represents an ever-decreasing buying power. Of the years investigated, 1926 and particularly 1940 on the average yielded the best income. The strongest downtrend occurred in 1942, when the manufacturing industry was established—a 41 per cent decline with respect to buying power.

The various years are all characterized by great differences among the various yearly incomes registered. At the beginning of the period, a peak yearly income of nearly 4 000 crowns was noted. The peak yearly incomes successively rose, until the highest peak yearly income of the period was noted in 1940, 13 340 crowns. At the end of the period,

extreme values slightly above 13 000 crowns once again occur. The differences between the highest and the lowest yearly incomes were quite drastic: incomes well below 50 crowns could occur together with incomes in the thousands. The very high yearly incomes illustrate that helpers took part in the work, while the very low yearly incomes reveal the explicitly secondary nature of domestic work for many such workers.

Most domestic workers working for Esspe were employed for a quite short period. During this time, domestic work was clearly also of marginal importance for many of them. Thus, the extent to which Esspe employed domestic labourers in the true sense—a "permanent" domestic labour force with domestic labour as the primary occupation and continuous basis for family support—and the income trends for this "permanent" labour force, become the most interesting questions in this connexion. In order to analyse these questions, a special study was made of such workers as had been employed by Esspe for at least 6 years and who obtained at least 75 per cent of their declared income for those years by means of domestic labour for Esspe.

This "permanent" domestic labour force of course had a considerably better income situation than the labour force as a whole. At the beginning of this period, the "permanent" group had an average annual income of 1 862 crowns. This income gradually increased, reaching 2 556 crowns in 1954. The income of Esspe's entire labour force increased about 600 per cent during the period 1945–59, while the "permanent" group's average income increased by almost 100 per cent. The conclusion to be drawn is that shorter, more marginal employments became less usual in the latter part of this period.

The annual incomes of the domestic workers are, of course, not annual incomes in the strict sense: the money paid out during the course of a year represents remuneration for work done by the domestic worker during that year, regardless of the actual time he has spent in doing so.

This slow rise in pay can thus imply that the workers simply worked less. An evaluation of developments in pay for domestic labour presupposes an analysis of the working hours upon which it is based. It is possible to approximate work participation for the various years by starting from the relationship between yearly income paid out and piecework rates.

An analysis of piecework, however, gives rise to certain problems. The tasks to be performed by the domestic workers were gradually changed, which must be taken into account during analysis. Changes in

the model over time also constitute a problem for which it is difficult to correct.

A typical payment for a fur was 10 crowns at the beginning of our period, later rising to 20 crowns. The simplest jacket model long brought in 2.25 to 2.50 crowns. Payments gradually increased, as did the number of models; by the end of our period, payments were usually 4 to 6 crowns. Payments for gloves were normally calculated by the dozen. At the beginning of our period, payments normally varied between 3 and 10 crowns, gradually rising to the 1950s' price level of 4 to 15 crowns.

A fur could be produced in 3 to 4 hours, while a jacket normally took 2 to 3 hours; 1 to 1 1/2 gloves was a normal day's work.

In order to estimate the average working time for the group of "permanent" domestic workers during various years, it is assumed that these workers only produced work shirts.The work shirt is the only product which throughout the entire period under examination represents on the whole the same amount of work. By dividing yearly income with the piecework rate for producing a work shirt, it thus becomes possible to indicate the amount of work the yearly income represents for various years. Since the time the production of such a jacket requires is also known, it then becomes possible to obtain a rough measure of the yearly amount of time worked.

The yearly amount of time worked by this special group of workers was greater before the introduction of manufacturing industry in the early 1940s than afterwards. In 1926, the average yearly amount of time worked by registered domestic workers was 2 660 hours, subsequently increasing to the highest number of hours worked: 3 195 in 1940. The introduction of the manufacturing industry meant a reduction of the average yearly amount of time worked by the group of registered "permanent" domestic workers; in 1954 the yearly number of hours worked averaged some 1 600.

Before the introduction of manufacturing industry, the yearly amount of time worked normally was greater than that allowed by contracts for factory work. According to interviews and questionnaires, domestic work was considered to be seasonal: the "work season" occurred primarily during the fall and early winter. The arrival of summer could mean that no domestic labour was done at all. These seasonal fluctuations were in many cases both voluntary and involuntary. Domestic workers often had a farm to look after in addition to domestic work; agricultural work primarily occurred during the summer half of the

year, so that interest for furriery was considerably lessened at that point. Before the introduction of manufacturing industry, stock production did not exist to any great extent, so that the furrier trade and farming were able to complement each other in a way satisfactory to many.

The fact that—in spite of seasonal fluctuations—domestic workers before the 1940s had an average yearly amount of time worked which was greater than that which contractual working hours in industry allowed reveals that those carrying out the work did have helpers. Such must be the case, even if we consider the fact that domestic labourers in interviews and questionnaires often indicated very long workdays (at times exceeding 10 hours). These long workdays refer to the working season. During the rest of the year, the time worked could of course be considerably less or even nothing at all.

An interesting question is the relation between trends in domestic workers' pay rates and the yearly amount of time worked. Between 1938 and 1940 and between 1942 and 1946, the buying power represented by yearly income could be demonstrated to increase more slowly than the yearly amount of time worked. Furthermore, between 1936 and 1938 and above all between 1950 and 1954 the buying power of their wage level was found to sink, in spite of an increase in the yearly amount of time worked. The domestic workers were thus unable to gain compensation for lagging piecework rates by increasing their work input; they were not even able to retain the same level of buying power, but suffered a reduction in spite of an increased work input.

Esspe was in the long run unable to rely exclusively upon domestic workers, in spite of the fact that both the number of workers and their work input increased. The increasing demand for leather goods necessitated the introduction of a manufacturing industry. After the introduction of the latter, domestic labour became part-time work even for the group of "permanent" domestic workers. The number of hours worked per year decreased at the same time as the number of domestic workers decreased. Domestic workers clearly continued to serve as the buffer which was used whenever the firm's work load increased.

As an alternative to domestic work, factory work was accepted by many Esspe domestic workers when the factory opened in the early 1940s. The most important reason for the transition to factory work was the desire for a steadier and higher income. A few domestic workers were afraid that work for them would disappear, and their fears were in part confirmed when various tasks were transferred to factory

production. In most cases, it was impossible for the new factory worker to continue as a farmer. The conversion to factory work did not imply any major changes in the leather work carried out by the individual worker.

In 1942, the first year of manufacturing industry, the average annual wages for an Esspe factory worker were 2 207 crowns. The average annual wages for factory workers are calculated as the product of the contractual number of hours per year and the average hourly wages. For the rest of the decade, yearly wage trends were relatively better during the latter part than during the former. By 1950, annual income had risen to 4 149 crowns: nominal annual wages had thus risen 88 per cent since 1942. During the 1950s, annual income for factory workers continued to rise, although at a slower rate during the latter half of the decade. Between 1950 and 1954, annual wages rose 63 per cent, then rose slightly more than 28 per cent between 1954 and 1960: in 1960 average annual wages were 8 692 crowns.

In 1942, the starting point for annual wages for factory workers (an average of 2 207 crowns) was, as compared to the average annual income for domestic workers that year (nearly 1 000 crowns), clearly advantageous, the explanation lies, of course, in the fact that the domestic workers were not employed year round. That year (1942), hourly wages were in fact roughly equivalent for factory and domestic workers: the former received one crown, the latter somewhat more. The fact that during the following decades piecework rates for domestic workers lagged severely behind the hourly wages for factory workers reinforced the difference between yearly wages for factory and domestic workers within Esspe. The sluggish trend for picework rates was primarily a result of the weak negotiating power of the domestic workers. It was difficult to organize them into the unions, as they often worked quite marginally and did not always regard themselves as employees. Furthermore, it was difficult to evoke a feeling of solidarity among domestic workers, as they did not all work together at one and the same place.

The factory workers at Esspe nevertheless had a considerably less favourable income level than Swedish industrial workers in general. Esspe factory workers had an hourly wage of 1.00 crown in 1942, while the average Swedish industrial worker that year had an hourly wage of 1.52 crowns. In 1960 Esspe factory workers had an average hourly wage of 4.29 crowns, while Swedish workers in general had an average hourly wage of 5.77 crowns—the wage gap between these two groups had thus

increased during 1940–60 from 0.52 to 1.48 crowns.

The fact that Esspe's factory workers had a wage level clearly below the average for Swedish workers must to some extent be seen in relation to the accessibility to domestic workers that Esspe had. The presence of the latter made it more difficult for factory workers to obtain wage increases. Furthermore, the continued handicraft aspect of fur and leather production may be assumed to have affected production efficiency negatively. In addition, the costs of raw materials within the furrier industry have successively risen, so that the space for increased wages which do not cut into profits at a corresponding rate has decreased.

The domestic workers appear, even after the transition to manufacturing industry, to have been an important factor in production. They continued to be a buffer which was used whenever demand rose. In 1942, domestic workers received 42 per cent of the total yearly wages paid by Esspe; in 1954, they still received 27 per cent.

There are often quite clear reasons why the workers treated in this investigation had chosen the furrier trade, in spite of its relatively low income. The strong ties which furriery had to the Malung area implied a traditional propensity for furriery. During a large part of the period investigated, the local economy was undifferentiated and the possible choices of work were limited.

The positive aspect of domestic industry was that due to its unregimented work pattern and its location in the home, the worker also had the possibility of having another occupation. The company, on the other hand, found it possible to adapt the unique position of the domestic worker to its own purposes.

Källor och litteratur

Otryckta källor

Riksarkivet, Stockholm
Kommerskollegiums arkiv
Kammarkontoret
Årsberättelser. Fabriker 1740–1890
Årsberättelser. Handlande och hantverkare 1786–1895
Statistiska avdelningen
Fabriker. Primäruppgifter 1891–1895
Fabriker och hantverk. Primäruppgifter 1896–1901
Avdelningen för näringsstatistik
Primärmaterial från fabriker 1902–1918
Primärmaterial från hantverkare 1915
Statistiska byrån
Primärmaterial från fabriker 1919–1923

Landsarkivet, Uppsala
Mantalslängder för Malungs socken 1925–1961
Taxeringslängder för Malungs socken 1927–1961

Statistiska centralbyråns arkiv, Stockholm
Primärmaterial till 1931 års och 1951 års företagsräkningar för skinnindustrin i Malung
Primäruppgifter till industristatistiken 1924–1960

Nordiska museets arkiv, Stockholm
Kulturhistoriska undersökningens arkiv (EU)
Uppteckningar

Dialekt- och folkminnesarkivet (ULMA), Uppsala
Uppteckningar

Pastorsämbetet, Malung
Kyrkoböcker för Malungs församling

AB S P Persson, Malung
Kreditorsböcker 1926–1954
Lönelistor 1942–1954
Lönekort 1956–1960

Snickar Johan Andersson, Backa Fredrik Eriksson, Signe Larsson Agnes Olsson, Albert Olsson m fl, Malung
Kontraböcker 1926–1942

Britta Jonell-Ericsson, Stockholm
Traditionsmaterial
Intervjuer med 40 skinnarbetare varav 17 bandinspelningar 1969
Enkätsvar från 58 skinnarbetare 1970
Bandinspelade samtal med Pellanna Erik Eriksson (PEE), Hi Johannes Hansson och Helje Gustaf Persson 1969

Tryckta källor

Statistik
Kongl. Maj:ts befallningshafvandes uti Stora Kopparbergs län till Kongl. Maj:t i underdånighet afgifna embets-berättelse 1848–1850.
Bidrag till Sveriges officiella statistik (BiSOS).
H) Kungl. Maj:ts befallningshafvandes femårsberättelser (Kopparbergs län) 1856–1905.
Sveriges officiella statistik (SOS). Industri 1913–1971.
Lönestatistisk årsbok för Sverige 1930 och 1950.
Löner, II, 1960
Statistisk årsbok 1932, 1935, 1939, 1952, 1957, 1961.
Årsbok för Sveriges kommuner 1910–1960.
Läder-, hår- och gummivaruindustrien, Stockholm 1915.
Svensk hemindustri, I, Stockholm 1917.
Svensk författningssamling (SFS)
1937: 773.
1940: 717.
Kollektivavtal mellan Svenska Arbetsgivareföreningens Allmänna Grupp–Skinnindustrins arbetsgivareförbund och De Förenade Förbunden, Stockholm 1942–1960.

Otryckt litteratur

Andersson, G, Intervjun – användbar inom ekonomisk-historisk forskning? (Stencil 1969; Ekonomisk-historiska institutionen i Uppsala).
Fast, L, Skalekonomi inom skinnklädersindustrin. (Stencil 1973; Handelshögskolan i Stockholm).
Jonell, B, Skinnindustrin i Malung 1945–1965. (Stencil 1967; Ekonomisk–historiska institutionen i Uppsala).

Tryckt litteratur

Arndt, P, Die wirtschaftliche und soziale Bedeutung der Heimarbeit. (Heimarbeit und Verlag in der Neuzeit. 1). Jena 1922.
Arosenius, F R, Beskrifning öfver Provinsen Dalarne. III–IV. Falun 1864.

Ashton, T S, Den industriella revolutionen. (Översättning) Lund 1962.
Axelson, M, Vesterdalarne dess natur, folklif och fornminnen, Stockholm 1855.
Bagge, G, Lundberg, E & Svennilsson, I, Wages in Sweden 1860–1930. II. Stockholm 1935.
Bannbers, O, Något om Malungs skinnare. (Meddelanden från Dalarnes fornminnesförening. VII. Falun 1920).
Malungs skinnarmål. (Nyare bidrag till kännedom om de svenska landsmålen och svenskt folkliv. IV. 5. Stockholm 1925).
Arbetaren och språket. (Arbetaren i helg och söcken. 2. Stockholm 1944 – Den svenska arbetarklassens historia).
Berg, G, Landsbygden. (Arbetaren i helg och söcken. 2. Stockholm 1944 – Den svenska arbetarklassens historia).
Bergstrand, C-M, Dalfolk i Västsvensk tradition. (Dalarnes hembygdsbok 1947. Falun 1947).
Berner Öste, M, Intervjumetoder. (Sociologiska metoder. Stockholm 1968).
Blanc, C J, Der Einfluss der Mechanisierung auf die Lage der ostschweizerischen Sticker. (Schweizer Industrie- und Handelsstudien. 4). Weinfelden 1920.
Bodmer, W, Die Entwicklung der schweizerischen Textilwirtschaft in Rahmen des übrigen Industrien und Wirtschaftszweige. Zürich 1960.
Boger, G, Västgötaknallarna i historia och folkminnen. Ulricehamn 1963.
Bonniers lexikon, 1, 8. Stockholm 1961–1964.
Borås. Stockholm 1933. (Festskrift utgiven av tekniska förbundet i Borås vid dess 25-års jubileum den 4/4 1933).
Brace, C L, The Norse-folk; or a visit to the homes of Norway and Sweden. London 1857.
Bregenhøj, C, Interviewteknik. Køpenhavn 1970 (Dansk folkemindesamling).
Bursell, B, Träskoadel. (Nordiska museets Handlingar. 85). Lund 1974.
Bythell, D, The handloom weavers. Cambridge 1969.
Chapman, S D och Champers, J D, The beginnings of industrial Britain. London 1970.
Dagens Nyheter 17/3 1975.
Dahmén, E, Svensk industriell företagarverksamhet. 1. (IUI). Stockholm 1950.
Döhl-Flyrén, I, Ortnamn i Malung. (Malung. Ur en sockens historia. 2. Malung 1973).
Emigrationsutredningen. Betänkande i utvandringsfrågan och därmed sammanhängande spörsmål. Afgifvet af G Sundbärg. Stockholm 1913.
Erixon, S, Hur Norge och Sverige mötas. Studier rörande kulturgränser och kultursamband på Skandinaviska halvön. (Bidraget till bondesamfundets historie. 2. Oslo 1933 – Instituttet for sammenlignende kulturforskning. Ser A. Forelesningar 15).
Forsslund, K E, Malung. (Med Dalälven från källorna till havet. II. Västerdalälven. Bok 3. Stockholm 1925).
Förbundet 1937, 1938 och 1939. (Organ för De Förenade Förbunden).
Gahn, J G, H och H J samt Adelsvärd, J I, Anteckningar från en resa i Dalarne sommaren 1765. (Tvenne dalaresor 1765 och 1799. Falun 1909).
Gamla minnen från Malung. En åttioårings anteckningar. (Från Västerdalsbygder 1918. Malungs folkhögskolas elevförbunds årsbok. Falun 1919).
Gustafsson, B, Den norrländska sågverksindustrins arbetare 1890–1913. Arbets- och levnadsförhållanden. (Ekonomisk-historiska studier. 1). Uppsala 1965.
Hambraeus, A, En almanacka i Dalom. (Från Västerdalsbygder. Malungs folkhögskolas årsbok. Falun 1936).

Heckscher, E, Sveriges ekonomiska historia från Gustav Vasa. 1:2, 2:1–2. Stockholm 1936–1949.
Industrialismen. Den ekonomiska utvecklingen sedan 1750. Stockholm 1953.
Svenskt arbete och liv. Stockholm 1963.
Hermelin, S, Tal, om näringarnes förhållande uti rikets särskilde lands-orter. Stockholm 1774.
Honko, L, Folkloristisk insamlingsteknik. (Fältarbetet. Synpunkter på etno-folkloristisk fältforskning. NEFA:s publikationer. 1. Helsingfors 1968).
Hyenstrand, Å, Det forntida Malung. (Malung. Ur en sockens historia. 2. Malung 1973).
Hülphers, A A, Dagbok öfwer en resa igenom de under Stora Kopparbergs höfdingedöme lydande lähn och Dalarne år 1757. Wästerås 1763. (Tillhör Raritetskammaren, Kungl biblioteket, Stockholm).
Iveroth, A, Småindustri- och hantverk i Sverige. (IUI). Stockholm 1943.
Jonasson, O, Befolkningen och näringslivet i Mellansverige inom GDG:s trafikområde 1865–1940. En järnvägsgeografisk undersökning. (Elander, N & Jonasson, O, Trafikförvaltningarna Göteborg–Stockholm–Gävle och Göteborg–Dalarne–Gävle (av N Elander) samt Befolkningen och näringslivet i Mellansverige 1865–1940 (av O Jonasson). Minnesskrift. Utg av Trafikförvaltningen Göteborg–Dalarne–Gävle. Under red av O Jonasson. Göteborg 1949).
Jonell, B, Ett vandringsarbete – Skinnare från Malung. (Ur ekonomisk-historisk synvinkel. Festskrift tillägnad professor Karl-Gustaf Hildebrand. 25.4.1971. Stockholm 1971).
Kumm, E, På vandringsväg och arbetsfält. En kulturhistorisk studie. (Skrifter utg av Arbetarnas kulturhistoriska sällskap. N. F. 5). Stockholm 1944.
Lantz, S W, De Förenade Förbundens organisationshistoria 1875–1945. Stockholm 1947.
Levander, L, Övre Dalarnes bondekultur under 1800-talets förra hälft. 2. Förvärvsarbete. (Skrifter utgivna av Kungl Gustav Adolfs akademien för folklivsforskning. 11:2). Lund 1944.
Linné, C von, Dalaresa. Stockholm 1960.
Lorenz, J, Die Heimarbeit in der Textilindustrie. (Die wirtschaftlichen und sozialen Verhältnisse in der schweizerischen Heimarbeit. 1). Zürich 1911.
Mannerfelt, O, Om hemarbetet i socialt och nationalekonomiskt hänseende. (Anföranden vid Västergötlands och Norra Hallands Handelskammarförenings sammanträde i Borås den 8 juni 1918). Borås 1918.
& Danielson, H, Sven Eriksons och Rydboholms fabrikers historia 1834–1866. Borås 1924.
Marcus, M, Anteckningar till frågan om hemarbetets eller hemindustriens reglering genom lag. Stockholm 1909.
Meyerson, G, Svenska hemarbetsförhållanden. (I hemarbetsfrågan. Särtryck ur Social tidskrift. 1907:9. Stockholm 1907).
Arbeterskornas värld. Stockholm 1917.
Moffit, L W, England on the eve of the industrial revolution. London 1963.
Mora Tidning 9/12 1936.
Nelson, H, "Skinnarlandet". Malungs päls-, skinn- och handskindustri. (Svensk geografisk årsbok. 29. Lund 1953).
Some remarks on seasonal wanderings. Internal migration and emigration in and from Sweden in the 19th century. (Folk-liv. 21–22. Stockholm 1958).
Studier över svenskt näringsliv, säsongarbete och befolkningsrörelser under 1800- och

1900-talen. (Acta Reg Societatis humaniorum litterarum Lundensis. Skrifter utg av Kungl Humanistiska vetenskapssamfundet i Lund). Lund 1963.
Näsman, R, Historiola Lingvae Darlekarlicae. 1733.
Pentikäinen, J, Testfrågor, kontextfrågor och källkritiska frågor i intervjun. (Fältarbetet. Synpunkter på etno-folkloristisk fältforskning–NEFA:s publikationer. 1. Helsingfors 1968).
Pershagen, H, Klimat. (Malung. Ur en sockens historia. 2. Malung 1973).
Pettersson, C F, Bidrag till kännedom om Dalarnes utveckling. Samlade och utg. Falun 1884.
Redford, A, The economic history of England (1760–1860). London, New York, Toronto 1947.
Rosander. G, "Smidesbetjänter". Eskilstunasmidets avsättning genom kringvandrande dalfolk vid 1800-talets mitt. (Eskilstuna stads museer. Årsbok 1965. Eskilstuna 1965). Herrarbete. Dalfolkets säsongvisa arbetsvandringar i jämförande belysning. Uppsala 1967. (Skrifter utgivna genom Landsmåls- och folkminnesarkivet i Uppsala. Serie B:13).
Rural industries and artisans. (Second international conference of economic history. Paris 1965).
Röder, L, Heimarbeit und Landwirtschaft. (Heimarbeit und Verlag in der Neuzeit. 6). Jena 1925.
Schiller, B & Odén, B, Statistik för historiker. Uppsala 1970.
Sjöberg, S, Arbetare vid Surahammars järnverk. Löne- och anställningsförhållanden 1936–1969. (Ekonomisk-historiska studier. 9). Stockholm 1973.
Skinnarebygd. Malungs Hembygdsförenings årsbok. 1951, 1954–1955, 1963–1964 och 1965–1966. Malung 1951–1967.
Sombart, W & Meerwarth, R, Hausindustrie. (Handwörterbuch der Staatswissenschaften. V. Jena 1923).
S.P. Persson. 1860 22/9 1960. En minnesskrift. Malung 1960.
Spaerry, H, Zeit des Ueberganges von der Heimindustrie des Zürcher Oberlandes zum industriellen Betrieb. Wald 1933.
Sterner, B, Heimindustribygden i Kinds och Marks härader. Näringsgeografiska studier i en del av Sveriges viktigaste hemindustribygd. (Svensk geografisk årsbok 1927. Lund 1927).
Sjuhäradsbygden. (Industriens upplysningstjänst Ser B. 2). Stockholm 1949.
Thürkauf, E, Verlag und Heimarbeit in der Seidenbandindustrie. Stuttgart 1909.
Unwin, G, Industrial organization in the sixteenth and seventeenth centuries. Oxford 1904.
Utterström, G, Jordbrukets arbetare. 2. (Den svenska arbetarklassens historia). Stockholm 1957.
Weiss, P, Die Heimarbeit in der schweizerischen Uhrenindustrie. Biel 1946.
Wärneryd, K-E, Ekonomisk psykologi. Stockholm 1968.

Uppgifter genom brev

Dr D Bythell, University of Durham (Department of Economic History).
Ombudsman Edvin Eriksson, Sko- och läderarbetarnas förbund, avd 32, Malung.

Muntliga uppgifter

Snickar Bertil Andersson, Malung.
Ombudsman Uno Danielsson, Sko- och läderarbetarnas förbund, Stockholm.
Ombudsman Edvin Eriksson, Sko- och läderarbetarnas förbund, avd 32, Malung.
Skinnföretagare, Malung.
Övriga ortsbor, Malung.

Tabell B I. Den hemindustriella produktionens lokala fördelning i Sverige 1912.

	Städerna				Landsbygden				Hela riket							
									Absoluta tal				Relativa tal			
	Antal företag	Antal hemarbetare			Antal företag	Antal hemarbetare			Antal företag	Antal hemarbetare			Antal företag	Antal hemarbetare		
		Män	Kvinnor	Summa		Män	Kvinnor	Summa		Män	Kvinnor	Summa		Män	Kvinnor	Summa
Stockholm	655	1 207	3 851	5 058	–	–	–	–	655	1 207	3 851	5 058	20,1	17,9	17,3	17,5
Stockholms län	32	29	116	145	26	12	216	228	58	41	332	373	1,8	0,6	1,5	1,3
Uppsala län	68	101	294	395	5	1	6	7	73	102	300	402	2,2	1,5	1,4	1,4
Södermanlands län	49	52	97	149	36	157	366	523	85	209	463	672	2,6	3,1	2,1	2,3
Östergötlands län	159	187	1 028	1 215	51	109	317	426	210	296	1 345	1 641	6,5	4,4	6,1	5,7
Jönköpings län	50	140	131	271	87	143	758	901	137	283	889	1 172	4,2	4,2	4,0	4,0
Kronobergs län	23	46	34	80	33	69	78	147	56	115	112	227	1,7	1,7	0,5	0,8
Kalmar län	63	111	177	288	24	31	31	62	87	142	208	350	2,7	2,1	0,9	1,2
Gotlands län	17	9	36	45	3	93	–	93	20	102	36	138	0,6	1,5	0,2	0,5
Blekinge län	52	86	274	360	1	–	6	6	53	86	280	366	1,6	1,3	1,3	1,3
Kristianstads län	29	37	122	159	74	164	230	394	103	201	352	553	3,2	3,0	1,6	1,9
Malmöhus län	283	188	1 551	1 739	80	50	220	270	363	238	1 771	2 009	11,2	3,5	8,0	6,9
Hallands län	60	93	214	307	15	70	146	216	75	163	360	523	2,3	2,4	1,6	1,8
Göteborg o Bohus län	241	607	2 911	3 518	18	17	37	54	259	624	2 948	3 572	8,0	9,3	13,3	12,3
Älvsborgs län	89	628	2 456	3 084	132	647	3 985	4 632	221	1 275	6 441	7 716	6,8	18,9	29,0	26,7
Skaraborgs län	62	109	97	206	22	44	26	70	84	153	123	276	2,6	2,3	0,5	1,0
Värmlands län	68	129	494	623	28	27	48	75	96	156	542	698	2,9	2,3	2,4	2,4
Örebro län	108	306	488	794	67	255	84	339	175	561	572	1 133	5,4	8,3	2,6	3,9
Västmanlands län	68	90	183	273	19	55	22	77	87	145	205	350	2,7	2,2	0,9	1,2
Kopparbergs län	23	52	84	136	74	149	220	369	97	201	304	505	3,0	3,0	1,4	1,7
Gävleborgs län	67	53	294	347	27	15	47	62	94	68	341	409	2,9	1,0	1,5	1,4
Västernorrlands län	57	147	237	384	17	11	22	33	74	158	259	417	2,3	2,3	1,2	1,4
Jämtlands län	18	42	87	129	9	5	12	17	27	47	99	146	0,8	0,7	0,4	0,5
Västerbottens län	14	37	25	62	12	45	8	53	26	82	33	115	0,8	1,2	0,1	0,4
Norrbottens län	18	68	26	94	19	16	22	38	37	84	48	132	1,1	1,3	0,2	0,5
Tillsammans	2 373	4 554	15 307	19 861	879	2 185	6 907	9 092	3 252	6 739	22 214	28 953	100,0	100,0	100,0	100,0

Källa: SOS: Svensk hemindustri, I, s 47.

Tabell B II. Antal hemarbetare i Sverige 1913–1971[a]

År	Antal hemarbetare	Antal hemarbetare inom päls- o skinnvarufab	År	Antal hemarbetare	Antal hemarbetare inom päls- o skinnvarufab
1913	7 875	92	1943	16 367	1 810
1914	7 721	244	1944	17 319	1 785
1915	10 098	299	1945	19 932	2 261
1916	9 420	338	1946	20 054	2 281
1917	8 816	178	1947	24 550	2 774
1918	5 793	116	1948	26 381	2 872
1919	6 940	204	1949	24 694	2 590
1920	8 955	199	1950	22 186	2 174
1921	6 712	179	1951	22 137	2 226
1922	7 210	113	1952	18 827	2 092
1923	8 614	148	1953	19 183	1 822
1924	9 063	292	1954	19 848	1 655
1925	9 189	249	1955	17 572	1 303
1926	11 356	278	1956	17 291	1 284
1927	12 078	304	1957	16 115	1 202
1928	12 637	378	1958	14 652	1 134
1929	12 817	378	1959	14 363	1 112
1930	13 405	394	1960	15 836	995
1931	12 584	378	1961	15 865	1 015
1932	13 863	546	1962	16 822	1 118
1933	13 746	919	1963	17 192	1 151
1934	15 177	1 208	1964	18 646	905
1935	15 466	1 768	1965	20 749	934
1936	17 005	1 803	1966	19 125	917
1937	17 518	1 689	1967	17 852	699
1938	16 933	1 483	1968	16 833	467
1939	18 386	1 763	1969	16 463	468
1940	18 082	1 980	1970	15 645	419
1941	17 074	2 144	1971	12 490	372
1942	14 915	1 807			

a Uppgifterna gäller inte alla hemarbetare i Sverige utan endast i sådana fall då hemarbetarna arbetat åt företag, som är till industriatatistiken redovisningsskyldiga.
Källa: SOS: Industri 1913–1971.

Tabell B III. Skinnvaruförsäljningens utveckling inom AB S P Persson i löpande och fasta priser 1924–1960.[a]

År	Löpande priser		Fasta priser
	Kronor	Index Basår 1935	Index Basår 1935
1924	700 000	76	59
1925	510 000	57	44
1926	...	...	...
1927	335 000	37	30
1928	376 000	41	28
1929	280 000	31	25
1930	310 000	34	30
1931	372 750	41	42
1932	307 500	34	38
1933	627 750	69	78
1934	833 750	91	97
1935	916 000	100	100
1936	1 068 700	117	109
1937	1 088 500	119	99
1938	964 250	105	98
1939	1 142 500	125	...
1940	1 772 000	193	...
1941	2 529 030	276	...
1942	2 246 400	245	152
1943	1 099 334	120	70
1944	1 594 458	174	102
1945	1 663 416	181	107
1946	2 350 744	256	159
1947	2 638 437	288	178
1948	2 798 342	305	187
1949	2 462 774	269	167
1950	2 185 585	238	139
1951	2 704 909	295	98
1952	3 125 097	341	128
1953	3 226 720	352	127
1954	2 974 844	324	121
1955	3 100 839	338	129
1956	3 704 528	404	154
1957	3 855 803	421	158
1958	4 345 203	474	175
1959	4 418 785	482	159
1960	3 586 270	391	133

a Överföring till fasta priser utgår från Kommerskollegiums partiprisindex för lädervaror.

Källor: Tabell B IVa, B IVb och Statistisk årsbok 1932, 1939, 1952, 1957, 1961.

abell B IV a. AB S P Perssons produktion och försäljning av skinnvaror 1924–1946.

	Beredda pälsskinn o pälsfoder av egen el inköpt råvara		Pälsar o pälsgarnityr (p) Pälsmössor o dyl (m)		Handskar		Skinnkläder o andra skinnvaror [a]	
	Tillverkad kvantitet st	Försälj värde kr	Tillverkad kvantitet st	Försälj värde kr	Tillverkad kvantitet par	Försälj värde kr	Tillverkad kvantitet st	Försälj värde kr
924	15 000	105 000	3 000	165 000	36 000	180 000	...	250 000
925	14 000	...	3 500	175 000	25 000	125 000	7 000	210 000
926	...	...	...	...	...	...	...	...
927	35 000	60 000	1 000	50 000	18 000	75 000	...	150 000
928	35 000	55 000	550	27 500	21 000	84 000	7 000	210 000
929	33 000	...	450	22 500	12 000	48 000	7 000	210 000
930	20 000	...	300	15 000	10 000	40 000	8 500	255 000
931	20 000	17 000	350 p 150 m	15 000 p 750 m	10 000	40 000	12 000	300 000
932	18 000	15 000	300 p 100 m	12 000 p 500 m	25 000	80 000	10 000	200 000
933	18 000	15 000	300 p 150 m	12 000 p 750 m	85 000	300 000	15 000	300 000
934	20 000	16 000	300 p 150 m	12 000 p 750 m	100 000	365 000	22 000	440 000
935	18 000	23 400	300 p 100 m	13 000 p 500 m	112 000	460 000	20 000	420 000
936	19 000	30 000	400 p 100 m	17 200 p 500 m	124 000	496 000	25 000	525 000
937	25 000	48 000	2 400 p 100 m	115 000 p 500 m	100 000	400 000	25 000	525 000
938	25 000	37 500	1 200 p 150 m	60 000 p 750 m	95 000	341 000	25 000	525 000
939	...	...	3 400 p 2 000 m	180 000 p 16 000 m	95 000	352 500	27 000	594 000
940	40 000	110 000	11 500 p 2 000 m	431 000 p 16 000 m	105 000	585 000	18 000	630 000
941	33 000	206 000	13 500 p 500 m	752 400 p 4 500 m	151 740	982 630	10 450	583 500
942	49 800	198 400	10 900 p ...	817 000 p 3 000 m	143 400	1 053 000	3 500	175 000
943	17 010	54 880	49 p 5 m	3 675 p 75 m	112 985	897 954	2 855	142 750
944	9 981	29 943	3 905 p 24 m	284 565 p 600 m	103 650	818 100	8 775	461 250
945	27 157	80 896	160 p 16 m	1 280 p 250 m	118 200	1 031 250	8 196	477 740
946	46 594	138 282	1 200 465 p	72 000 37 200 p	148 572	1 300 762	12 900	874 500

Kappor, jackor, byxor och overaller.

lla: Primäruppgifter till industristatistiken 1924–1946.

Tabell B IV b. AB S P Perssons produktion och försäljning av skinnvaror 1947–1960.

År	Beredda pälsskinn o pälsfoder av egen el inköpt råvara		Beredda, hopsydda skinn, foder, fällar etc		Pälsar		Kragar, pälsgarnityr, muffar		Handskar		Plagg [a]	
	Tillverkad kvantitet st	Försäljn värde kr	Tillverkad kvantitet st	Försäljn värde kr	Tillverkad kvantitet st	Försäljn värde kr	Tillverkad kvantitet st	Försäljn värde kr	Tillverkad kvantitet par	Försäljn värde kr	Tillverkad kvantitet st	Försäljn värde kr
1947	52 973	156 587	101	15 150	1 200	96 000	...	...	124 200	1 161 700	18 600	1 209 000
1948	50 894	151 334	125	18 750	2 262	180 960	862	430	133 378	1 257 433	18 299	1 189 435
1949	39 461	118 383	20	3 000	588	47 040	946	4 730	82 307	796 506	22 971	1 493 115
1950	46 102	95 497	50	7 500	546	43 680	3 187	15 935	79 991	705 785	20 353	1 317 188
1951	...	64 038	35	5 250	1 200	96 000	2 977	14 885	96 001	896 259	25 456	1 628 477
1952	87 140	43 607	50	7 500	753	60 240	1 570	7 850	133 205	1 212 720	26 476	1 793 180
1953	66 880	61 613	23	3 450	429	34 320	1 027	5 135	139 933	1 417 223	23 772	1 704 979
1954	67 594	60 508	50	7 500	541	43 280	472	2 360	150 019	1 504 247	18 454	1 356 949
1955	64 112	71 908	50	7 500	1 000	80 000	1 357	6 785	114 572	1 159 521	24 115	1 775 125
1956	72 565	90 000	768	25 110	983	78 640	1 572	7 860	133 273	1 500 228	25 855	2 002 690
1957	59 121	100 000	100	15 000	1 429	114 320	1 687	8 435	141 357	1 580 648	26 300	2 037 400
1958	50 349	80 000	45	6 750	798	75 810	853	4 265	94 803	1 062 053	32 895	3 116 325
1959	...	45 213	...	5 250	1 075	116 125	700	3 500	90 909	901 514	34 806	3 347 183
1960	...	23 283	40	6 000	1 086	141 180	...	...	90 351	914 707	26 416	2 501 000

a Kappor, jackor, byxor och overaller.

Källa: Primäruppgifter till industristatistiken 1947–1960.

Förteckning över figurer i texten

1. Skinnarredskap (foto) 26
2. Skinnet "rättjas" i Päbelgården, Norra Mon. Malung 1926 (foto) 27
3. Skinnet dras i skinnarringen (foto) 28
4. Skinnet töjes och gnuggas för att det skall bli mjukare (foto) 29
5. "Rö Per". En skinnare och gårdfarihandlare i Värmland (foto) 36
6. Pälsklädda soldater vid Gotlands artillerikår 1940 (foto) 47
7. Skinnvaruförsäljningen i löpande priser inom AB S P Persson 1924–1960 (diagram) 56
8. Skinnvaruförsäljningens fördelning på olika produkter inom AB S P Persson 1924–1960 (diagram) 58
9. Antal hemarbetare och fabriksarbetare inom AB S P Persson 1926–1960 (diagram) 62
10. Hemarbetare i egen verkstad på gården (foto) 78
11. Skinnskräddare i hemmet (foto) 80
12. Tillklippning på fabriken (foto) 81
13. Handskstansning på fabriken (foto) 82
14. Fodertillskärning med bandsåg (foto) 83
15. Pälsklädd lotta i Jämtland 1938 (foto) 93
16. Tre handskmodeller som krävde olika arbetsinsats och som gav olikartade ersättningar (foto) 95
17. Utdrag ur hemarbetares kontrabok utvisande inköpta varor och betalning för dessa 1928 (foto) 124
18. Utdrag ur hemarbetares kontrabok utvisande utfört arbete och erhållen lön 1928–1929 (foto) 125

Förteckning över tabeller i texten

1. Antal anställningsår för hemarbetare inom AB S P Persson 1926–1959. 61
2. Hemarbetare inom AB S P Persson samt för vissa jämförelseår fabriksarbetare inom samma företag 1926–1960. 63
3. Genomsnittlig årsförtjänst i kronor för hemarbetare inom AB S P Persson 1926–1959. 87
4. Medianårslön för hemarbetare inom AB S P Persson 1926–1959. 87
5. AB S P Perssons manliga hemarbetare i årslöneintervaller 100–13 999 kronor fördelade efter årslöner 1926–1959. 88
6. AB S P Perssons kvinnliga hemarbetare i årslöneintervaller 100–6 999 kronor fördelade efter årslöner 1926–1959. 89
7. Antal hemarbetare med huvudsaklig årsförtjänst inom AB S P Persson under minst sex år 1926–1959. 90

Förteckning över tabeller i bilagan

B I Den hemindustriella produktionens lokala fördelning i Sverige 1912. 190
B II. Antal hemarbetare i Sverige 1913–1971. 191
B III. Skinnvaruförsäljningens utveckling inom AB S P Persson i löpande och fasta priser 1924–1960. 192
B IVa. AB S P Perssons produktion och försäljning av skinnvaror 1924–1946. 193
B IVb. AB S P Perssons produktion och försäljning av skinnvaror 1947–1960. 194

EKONOMISK-HISTORISKA STUDIER

Hittills utkomna nummer av serien:

1. Bo Gustafsson, Den norrländska sågverksindustrins arbetare 1890–1913. Arbets- och levnadsförhållanden. 1965.
2. Nils Gruvberger, Sveriges utrikessjöfart 1865–1885. Företagsformer och ägandestruktur. 1965.
3. Lars Furhoff, Upplagespiralen. 1967.
4. Bo Gustafsson, Marxism och revisionism. Eduard Bernsteins kritik av marxismen och dess idéhistoriska förutsättningar. 1969.
5. Kersti Sågvall-Ullenhag, AB Åtvidabergs förenade industrier med föregångare. 1970.
6. Jörgen Ullenhag, Den solidariska lönepolitiken i Sverige. Debatt och verklighet. 1971.
7. Ur ekonomisk-historisk synvinkel. Festskrift tillägnad professor Karl-Gustaf Hildebrand 25.4.1971.
8. Hans Modig, Järnvägarnas efterfrågan och den svenska industrin 1860–1914. 1971.
9. Staffan Sjöberg, Arbetare vid Surahammars järnverk. Löne- och anställningsförhållanden 1936–1969. 1973.

Acta Universitatis Upsaliensis

UPPSALA STUDIES IN ECONOMIC HISTORY

Editor: K G Hildebrand

This series is a continuation of the *Ekonomisk-historiska studier,* in which vols. 1–9 were published in 1965–1973 by Esselte Studium, Stockholm.

Under its new title, the series is included in the publication group *Acta Universitatis Upsaliensis* and is distributed in the same way as the other series of that group.

10. *Ragnhild Lundström,* Alfred Nobel som internationell företagare. Den nobelska sprängämnesindustrin 1864–1886. 1974.

11. *Göran Dyverfeldt,* Norrbottnisk sågverksindustri 1900–1925. AB Ytterstfors-Munksund och dess föregångare. 1974.

12. *Britta Jonell-Ericsson,* Skinnare i Malung. Från hemarbete till fabriksindustri. 1975.

ISBN 91-554-0317-4